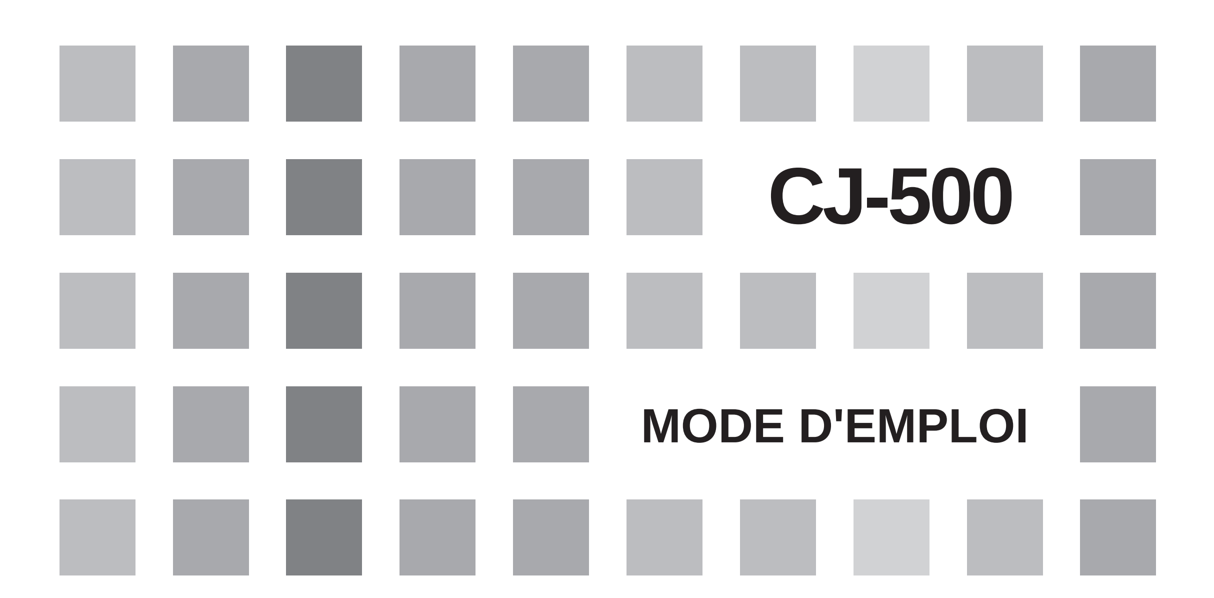






CJ-500

MODE D'EMPLOI

Merci beaucoup d'avoir choisi la CJ-500.

- Pour vous assurer une utilisation correcte et sans danger avec une parfaite compréhension des prestations de ce produit, veuillez lire la totalité de ce manuel et conserver ce dernier en un lieu sûr.
- La copie et le transfert non autorisés de ce manuel, en totalité ou partie sont interdits.
- Le contenu de ce manuel et les caractéristiques de ce produit sont sujets à modifications sans préavis.
- Le mode d'emploi et le produit ont été préparés et testés au mieux. Si vous rencontriez toute faute d'impression ou erreur, merci de nous en informer.
- Roland DG Corp. n'assume aucune responsabilité concernant toute perte ou tout dommage direct ou indirect pouvant se produire suite à l'utilisation de ce produit, quelle que soit la panne qui puisse concerner une partie de ce produit.

Roland DG Corporation

For the USA

FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION RADIO FREQUENCY INTERFERENCE STATEMENT

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules.
These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment.
This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications.
Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

Unauthorized changes or modification to this system can void the users authority to operate this equipment.

The I/O cables between this equipment and the computing device must be shielded.

Pour le Canada

CLASS A NOTICE

This Class A digital apparatus meets all requirements of the Canadian Interference-Causing Equipment Regulations.

CLASSE A AVIS

Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.

REMARQUE

Instructions de mise à la terre

Ne modifiez pas la fiche d'alimentation fournie – si elle ne rentre pas dans votre prise murale, faites installer la bonne prise par un électricien qualifié.

Consultez un électricien qualifié ou un personnel de maintenance si les instructions de mise à la terre n'ont pas été totalement comprises, ou si vous n'êtes pas sûr que le produit soit correctement mis à la terre.

N'utilisez que des cordons de rallonge à trois câbles ayant trois prises dont celle de mise à la terre pour recevoir le cordon d'alimentation du produit.

Réparez ou remplacez immédiatement un cordon endommagé.

Instructions de fonctionnement

LIBEREZ LA ZONE DE TRAVAIL. Les zones encombrées et le mobilier peuvent entraîner des accidents.

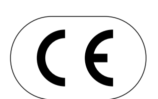
PAS D'EMPLOI EN ENVIRONNEMENT DANGEREUX. N'utilisez pas de produit électrique dans des emplacements humides ou sujets à l'humidité et ne les exposez pas à la pluie. Travaillez dans une zone bien éclairée.

DECONNECTEZ LES PRODUITS avant toute intervention : lorsque vous changez d'accessoire, tel que lames, couteaux, etc.

REDUISEZ LE RISQUE DE DEMARRAGE INOPPORTUN. Assurez-vous que le commutateur est en position OFF avant tout branchement.

UTILISEZ LES ACCESSOIRES RECOMMANDES. Consultez le mode d'emploi pour connaître les accessoires recommandés. L'emploi d'accessoires incorrects peut blesser les utilisateurs.

NE LAISSEZ JAMAIS UN PRODUIT FONCTIONNER SANS SURVEILLANCE. ETEIGNEZ-LE . Ne laissez pas le produit seul tant qu'il n'est pas totalement arrêté.



ROLAND DG CORPORATION
1-6-4 Shinmiyakoda, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, JAPAN 431-2103
MODEL NAME : See the MODEL given on the rating plate.
RELEVANT DIRECTIVE : EC MACHINERY DIRECTIVE (98/37/EC)
EC LOW VOLTAGE DIRECTIVE (73/23/EEC)
EC ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE (89/336/EEC)

ATTENTION

C'est un produit de classe A. En environnement domestique, ce produit peut causer des interférences radio, auquel cas l'utilisateur peut avoir à prendre les mesures adéquates.

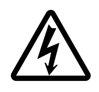
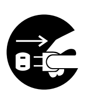
Table des matières

Pour une utilisation en toute sécurité

Avis sur les avertissements

⚠ATTENTION	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de décès ou de blessure grave en cas de mauvaise utilisation de l'appareil.
⚠PRUDENCE	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de blessure ou de dommage matériel en cas de mauvaise utilisation de l'appareil. * Par dommage matériel, il est entendu dommage ou tout autre effet indésirable sur la maison, tous les meubles et même les animaux domestiques.

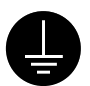
À propos des symboles

	Le symbole △ attire l'attention de l'utilisateur sur les instructions importantes ou les avertissements. Le sens précis du symbole est déterminé par le dessin à l'intérieur du triangle. Le symbole à gauche signifie "danger d'électrocution".
	Le symbole ⃠ avertit l'utilisateur de ce qu'il ne doit pas faire, de ce qui est interdit. La chose spécifique à ne pas faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que l'appareil ne doit jamais être démonté.
	Le symbole ● prévient l'utilisateur de ce qu'il doit faire. La chose spécifique à faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que le fil électrique doit être débranché de la prise.

⚠ATTENTION



Ne pas démonter, réparer ou modifier.
Le non-respect de cette consigne pourrait causer un incendie ou provoquer des opérations anormales entraînant des blessures.



Mettre l'appareil à la masse avec une prise de terre.
Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des décharges électriques en cas de problème mécanique.

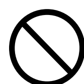


Utiliser seulement avec une alimentation de mêmes caractéristiques électriques que celles indiquées sur l'appareil.
Une négligence à ce niveau pourrait provoquer un incendie ou une électrocution.



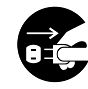
Ne pas utiliser si l'appareil est dans un état anormal (c'est-à-dire s'il y a émission de fumée, odeur de brûlé, bruit inhabituel etc.).
Le non-respect de cette consigne pourrait provoquer un incendie ou des décharges électriques.
Couper immédiatement l'alimentation secondaire et ensuite l'alimentation principale. Débranchez le fil électrique et contactez votre revendeur ou votre centre de service agréé par la société Roland DG.

⚠PRUDENCE



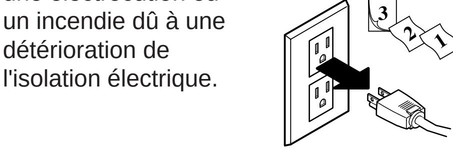
Ne pas utiliser avec une fiche ou un fil électrique endommagé ou avec une prise mal fixée.

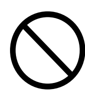
Une négligence à ce niveau pourrait provoquer un incendie ou une électrocution.



Débrancher le fil lorsque l'appareil reste inutilisé pendant une longue période.

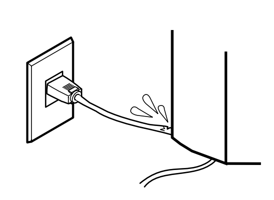
Une négligence à ce niveau pourrait provoquer des décharges électriques, une électrocution ou un incendie dû à une détérioration de l'isolation électrique.





Ne pas endommager ou modifier le fil électrique. Ne pas le plier, le tordre, l'étirer, l'attacher ou le serrer de façon excessive. Ne pas mettre d'objet ou de poids dessus.

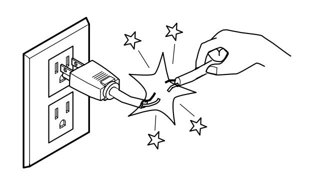
Une négligence à ce niveau pourrait endommager le fil électrique ce qui risquerait de provoquer une électrocution ou un incendie.

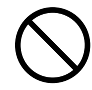




Saisir la fiche et non le fil électrique lorsque vous débranchez.

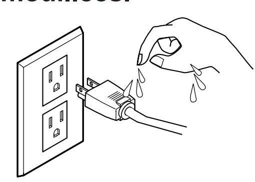
Débrancher en tirant sur le fil pourrait l'endommager et risquer de provoquer un incendie ou une électrocution.

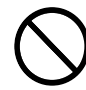




Ne pas essayer de débrancher le fil avec des mains mouillées.

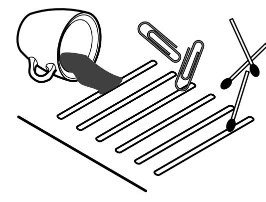
Une négligence à ce niveau pourrait provoquer des décharges électriques.





Ne pas introduire de liquide, d'objet métallique ou inflammable dans l'appareil.

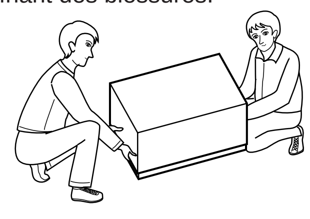
Ce genre de matériel peut provoquer un incendie.





Le déballage, l'installation et le déplacement de l'appareil doivent être effectués par deux personnes ou plus.

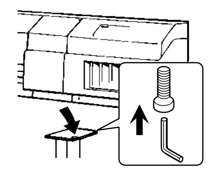
Le non-respect de cette consigne pourrait provoquer des dommages pour l'appareil entraînant des blessures.





Utiliser les vis fournies pour bien fixer l'appareil sur le support.

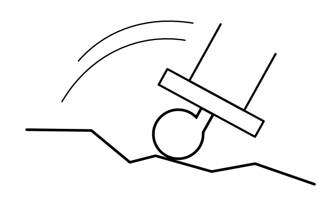
Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des dommages pour l'appareil entraînant des blessures.

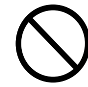




Installer dans un endroit stable et de niveau.

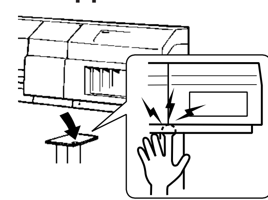
Sinon l'appareil pourrait se renverser et provoquer des blessures.





Manipuler avec précaution pour éviter de se coincer les doigts lors de l'installation de l'appareil sur le support.

Une négligence à ce niveau pourrait provoquer des blessures.

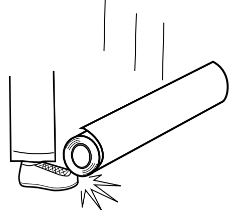




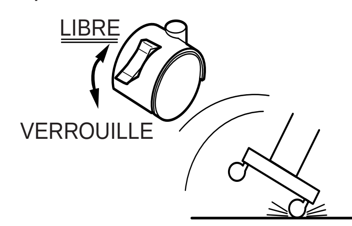
PRUDENCE

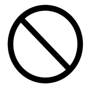


Le rouleau doit être placé quand la barre est en position adéquate.
Une négligence à ce niveau pourrait provoquer la chute du rouleau et causer des blessures.

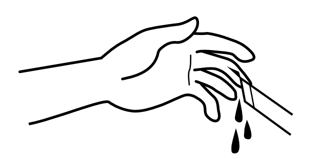


Débloquer le mécanisme d'arrêt des roulettes du stand avant de le déplacer.
Sinon l'appareil pourrait se renverser et provoquer des blessures.



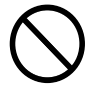


Ne pas toucher l'extrémité de la lame avec vos doigts.
Vous risqueriez de vous blesser.

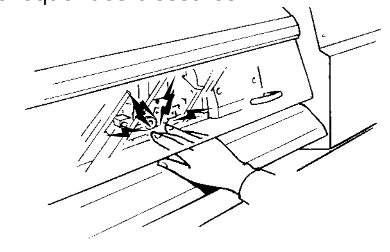




S'assurer que l'appareil est hors tension avant d'essayer de remplacer la lame de massicot.
Une négligence à ce niveau pourrait provoquer des blessures.



Ne pas mettre les mains dans l'espace du devant quand l'appareil est en marche.
Une négligence à ce niveau pourrait provoquer des blessures.



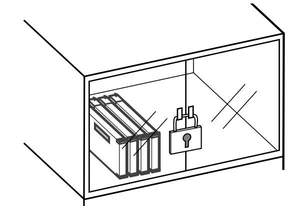


Si de l'encre entre en contact avec les yeux, rincer immédiatement à l'eau.



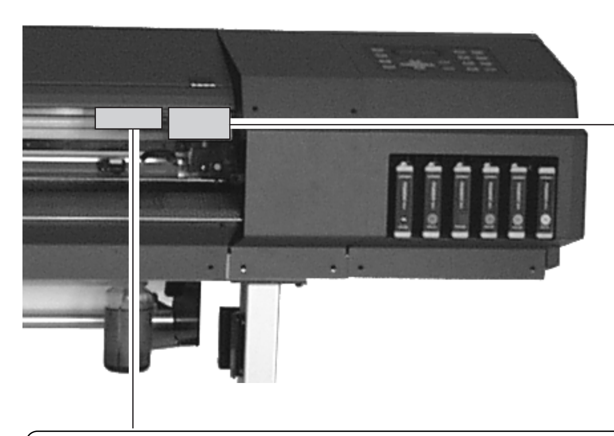


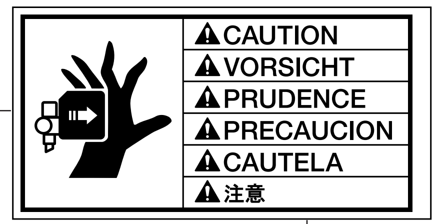
Ranger les cartouches d'encre hors de portée des enfants.



À propos des étiquettes collées sur l'appareil

Ces étiquettes sont collées à l'extérieur de l'appareil.
Les dessins suivants indiquent l'endroit et le contenu des messages.

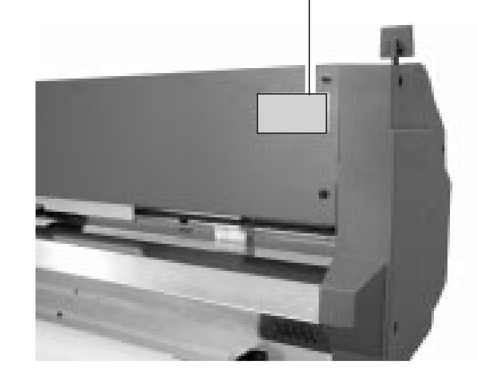




Ne pas mettre les mains dans l'espace devant le traceur quand celui-ci est en marche.

Opening the front cover while printing is in progress causes an emergency stop.
To pause printing for any other reason than an emergency stop, press the [PAUSE] key.
印刷中にフロントカバーを開けると緊急停止します。
緊急停止以外の一時停止は、[PAUSE]キーを押してください。

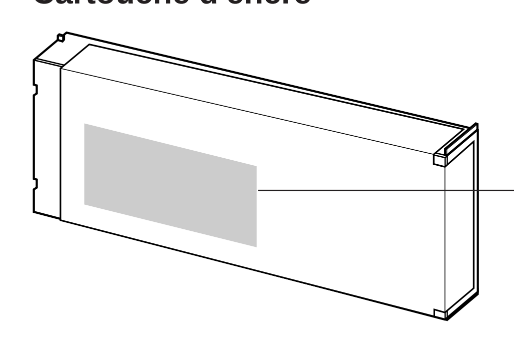
Ouvrir le capot avant pendant l’impression provoque un arrêt d’urgence.
Appuyer sur “PAUSE” si, pour toute autre raison qu’une urgence, vous désirez suspendre momentanément l’impression.





Nom du modèle
Étiquette des caractéristiques électriques
Utiliser l'alimentation appropriée

Cartouche d'encre



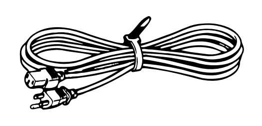
Ne pas démonter la cartouche.
Conserver hors de la portée des enfants.
Ne pas conserver températures trop hautes ou trop basses.

MEMO

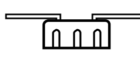
QUE FAIRE A L'OUVERTURE DU CARTON ?

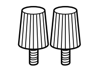
1 Contrôle des accessoires

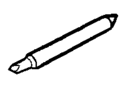
Vérifiez la liste ci-dessous pour vous assurer que vous avez reçu tous les éléments expédiés avec la machine.

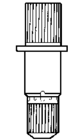

Cordon d'alimentation : 1

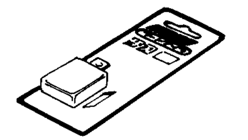

Flacon de vidange : 1

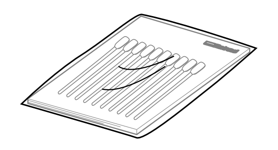

Capuchon de flacon : 1

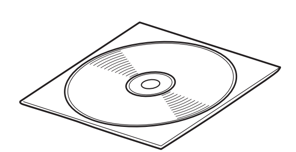

Vis : 2

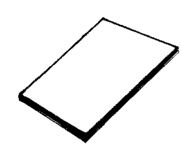

Lame : 1

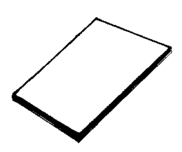

Porte-lame : 1


Cutter de remplacement : 1


Kit de nettoyage : 1


CD-ROM Roland COLORCHOICE® : 1


Guide d'installation Roland COLORCHOICE® : 1


Mode d'emploi : 1

2 Installation et connexion

Installation

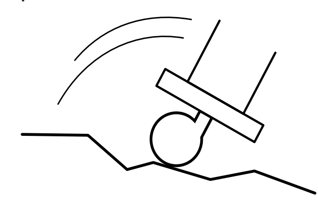
⚠CAUTION



Le déballage, l'installation et le déplacement doivent être effectués par au moins 2 personnes.
Ne pas respecter ces consignes peut entraîner la chute de l'appareil et donc des blessures



Installez la machine dans un lieu plan et stable.
Autrement, elle peut basculer et blesser quelqu'un.



NOTE

Veillez à installer le flacon de vidange avant de mettre sous tension.

N'installez jamais la machine dans l'une des situations suivantes, sous peine de panne ou de fonctionnement défectueux:

Emplacement où la surface est instable ou non plane.
Emplacement avec parasites électriques excessifs.
Emplacement avec humidité ou poussières excessives.
Emplacement mal aéré, car la CJ-500 produit de la chaleur durant son fonctionnement.
Emplacement soumis à des vibrations excessives.
Emplacement exposé à une forte lumière ou directement au soleil.

Ne montez jamais sur le stand de la machine car cela peut l'endommager.

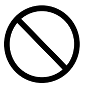
Ne placez pas d'objet sur la machine car cela peut entraîner des pannes.

Pour une explication sur la façon d'assembler la machine et son stand (PNS-501), référez-vous au feuillet "ASSEMBLY INSTRUCTIONS" fourni avec le stand.
Lorsque vous utilisez la machine montée sur un stand, veillez à lui assurer un espace d'installation suffisant. L'espace d'installation nécessaire à ce modèle est donné ci-dessous.

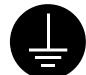
2700 mm en largeur, 900 mm en profondeur, et 1500 mm en hauteur

Connexion

⚠ ATTENTION



N'utilisez qu'une alimentation de la même tension que celle indiquée sur la machine.
L'utilisation de toute autre alimentation peut entraîner un incendie ou une électrocution.



Mettez la machine à la terre.
Ne pas faire cela peut entraîner un risque de choc électrique en cas de problèmes mécaniques.

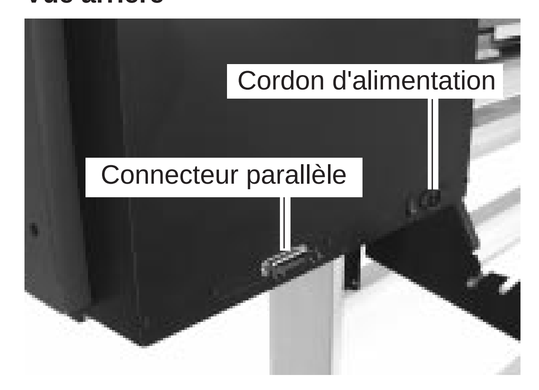
NOTE

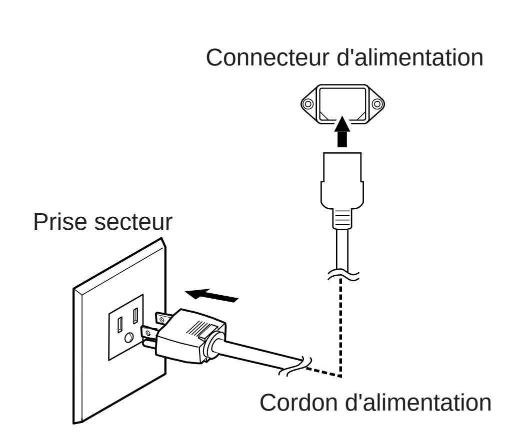
Avant de connecter le câble, assurez-vous que l'alimentation de l'ordinateur et le commutateur d'alimentation principal de la CJ-500 sont éteints.

Fixez de façon sûre le cordon d'alimentation, le câble d'entrée/sortie de l'ordinateur, etc. pour qu'il n'y ait pas de risque de voir un cordon débranché, entraînant une erreur durant le fonctionnement. Ne pas faire cela pourrait entraîner un fonctionnement anormal voire une panne.

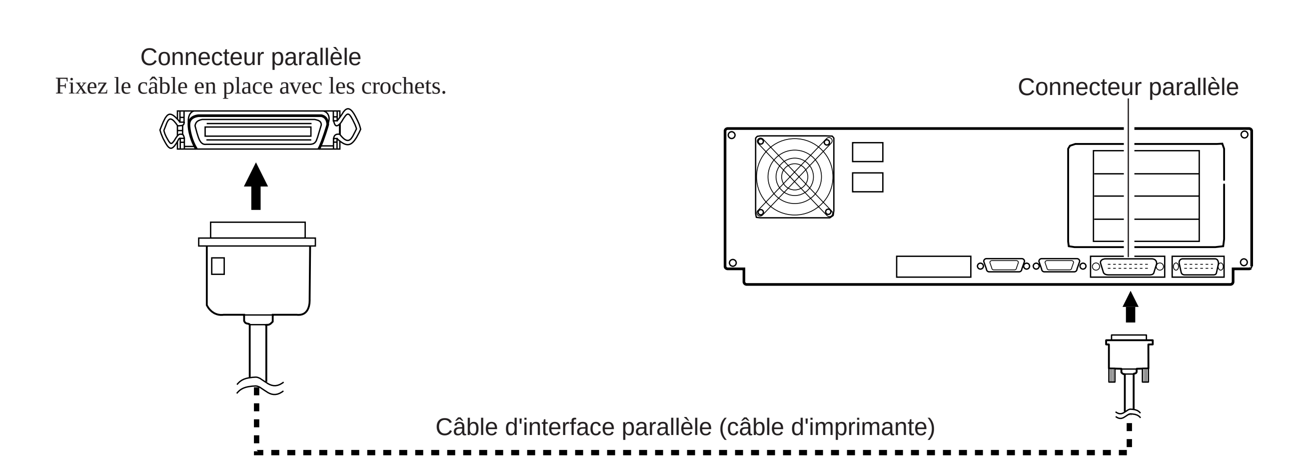
Positionnez le cordon d'alimentation et le câble d'interface (parallèle) de façon à ne pas vous prendre les pieds dedans lors du déplacement autour de la machine..

Vue arrière





Pour les ordinateurs PC IBM ou compatibles PC



* Les câbles sont disponibles séparément. Vous devez choisir un câble correspondant au modèle d'ordinateur que vous utilisez.

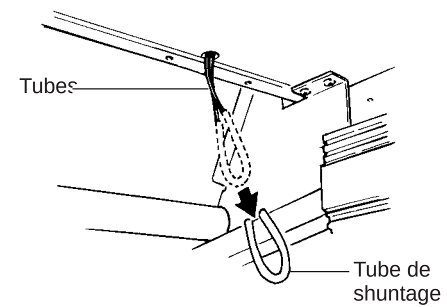
Pour Macintosh

La connexion à un Macintosh nécessite des éléments optionnels tels qu'une carte d'extension ou un câble spécial. Pour plus d'informations sur les élements optionnels nécessaires et les réglages de connexion, contactez un revendeur Roland.

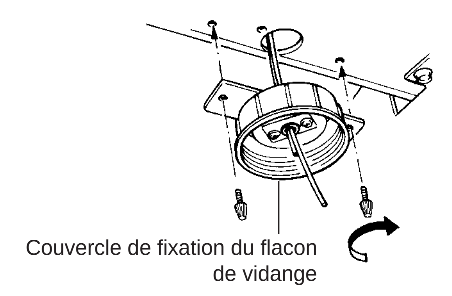
3 Fixation du flacon de vidange

* Le tube de shuntage et le couvercle du bidon de vidange sont nécessaires lors du déplacement de la machine. Veillez à ne pas les perdre.

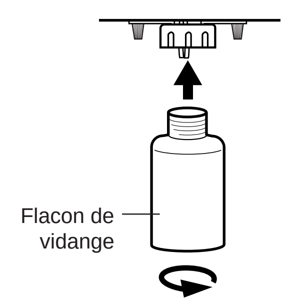
1 Détachez le tube de shuntage des extrèmités de tube dépassant à la surface inférieure du côté droit de la machine.



2 Passez les tubes au travers du trou principal dans le couvercle du flacon de vidange, et alignez ce dernier avec les trous prépercés.
Fixez-le avec les vis fournies.



3 Retirez le couvercle du flacon de vidange et fixez ce dernier à la machine en le tournant dans le sens de la flèche. Alignez le pas de vis du flacon avec celui du couvercle, et vissez le flacon sans appliquer de force excessive. Laissez le en place tant que vous ne déplacez pas la machine et qu'il n'est pas nécessaire de le vider parce qu'il est plein.



Evacuation de l'encre rejetée

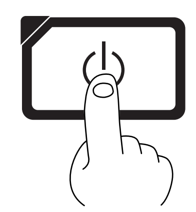
Lorsque l'encre atteint la limite supérieure (Upper Limit) du flacon de vidange, ou lorsque vous déplacez la machine, suivez les étapes ci-dessous pour jeter l'encre usagée.



> Si vous tachez vos mains ou vos vêtements avec de l'encre, lavez-les dès que possible. L'encre peut être difficile à retirer si vous la laissez sécher.

1 Pressez la touche [POWER] pour éteindre l'appareil.

La diode POWER s'éteint

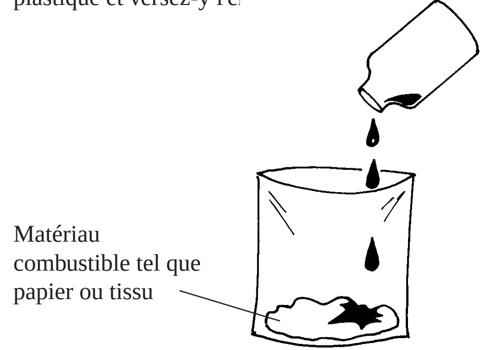


2 Retirez le flacon de vidange et replacez le tube de shuntage sur les tubes qui dépassent du chassis.

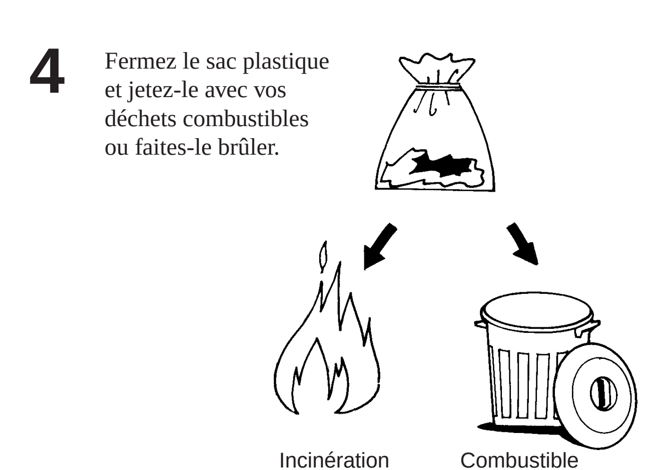
Flacon de vidange

Tube de shuntage

3 Placez un matériau absorbant le liquide et combustible, tel qu'un papier ou un tissu dans un sac plastique et versez-y l'e



4 Fermez le sac plastique et jetez-le avec vos déchets combustibles ou faites-le brûler.

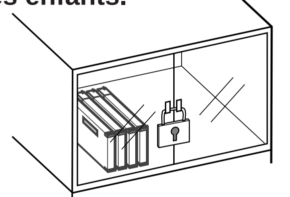


4 Installation des cartouches d'encre

⚠PRECAUTION

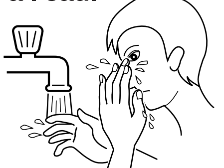


Stockez les cartouches d'encre hors de portée des enfants.





Si de l'encre entre en contact avec vos yeux, rincez immédiatement ces derniers à l'eau.



NOTE

Ne retirez jamais les cartouches d'encre excepté lorsque vous expédiez la CJ-500.

Si de l'encre vient à manquer, remplacez immédiatement la cartouche vide par une cartouche d'encre spécifiquement conçue pour la CJ-500 (voir "Maintenance -- Remplacement des cartouches d'encre"). N'essayez pas de remplir et de ré-utiliser une cartouche d'encre vide. Si une cartouche d'encre est retirée, remplacez-la immédiatement par une nouvelle.

N'essayez pas de démonter une cartouche d'encre

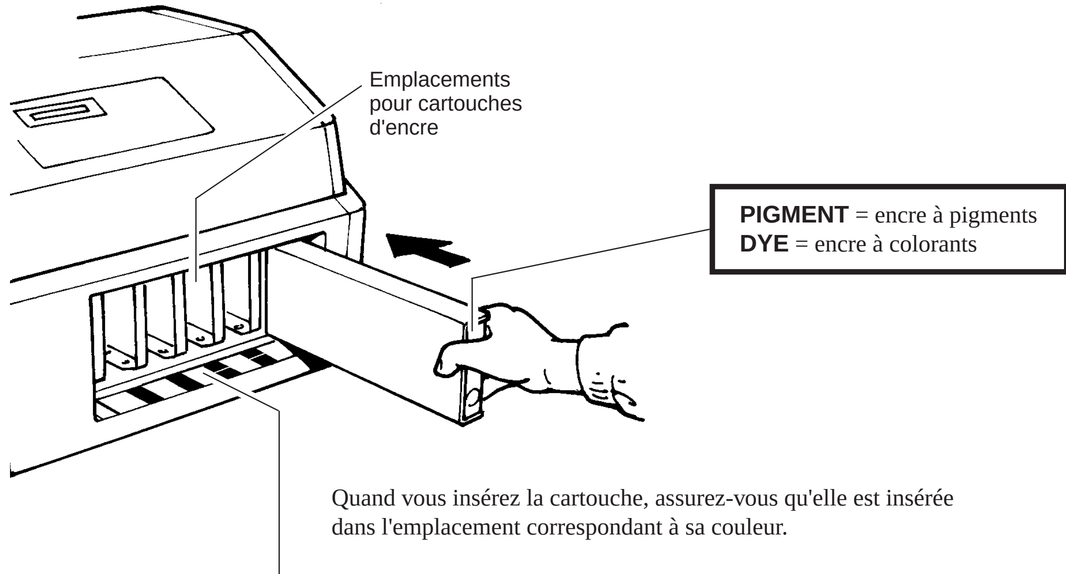
Les cartouches d'encre non utilisées doivent être stockées non ouvertes à une température allant de -20°C à 40°C

Si une cartouche d'encre tombe, le choc consécutif à la chute peut endommager la cartouche et la rendre inutilisable.

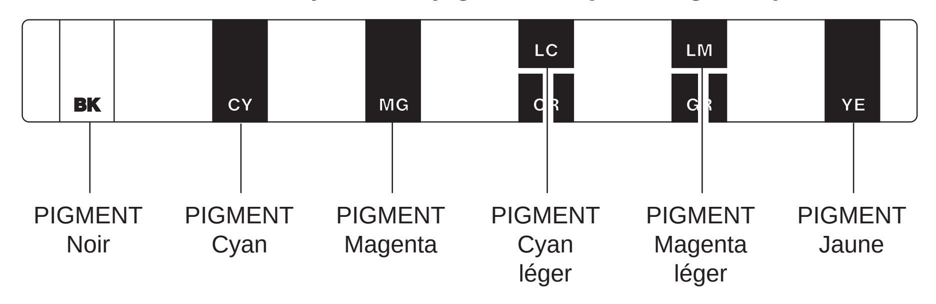


- Si vous tachez vos mains ou vos vêtements avec de l'encre, lavez-les dès que possible. L'encre peut être difficile à retirer si vous la laissez sécher.
- Une fois qu'une cartouche a été installée, ne la retirez pas jusqu'à ce que toute son encre ait été utilisée. L'insertion et le retrait fréquents peuvent entraîner l'entrée d'air dans le tube d'alimentation d'encre et une chute de qualité d'impression due à la disparition de points ou équivalent.

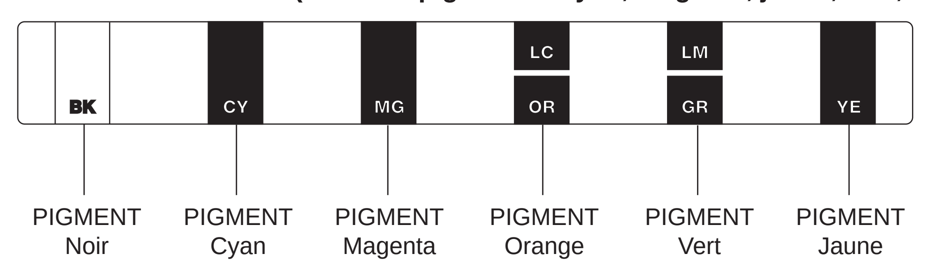
Insérez les cartouches d'encre dans les emplacements prévus à cet effet. Insérez chaque cartouche fermement aussi loin qu'elle puisse aller.



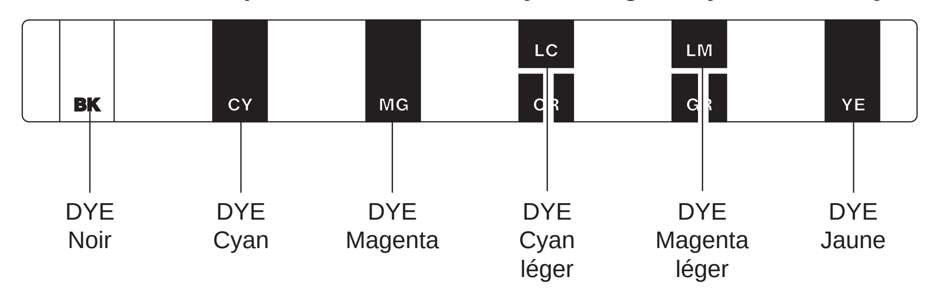
PIGMENT CMYKLcLm (encres à pigments : cyan, magenta, jaune, noir, cyan léger et magenta léger)



PIGMENT CMYKOrGr (encres à pigments : cyan, magenta, jaune, noir, orange et vert)



DYE CMYKLcLm (encres à colorants : cyan, magenta, jaune, noir, cyan léger et magenta léger)





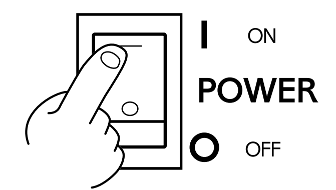
A la mise sous tension pour la première fois, ou à l'allumage après avoir retiré l'encre, le système exécute une procédure d'aspiration d'encre pour l'amorçage (Ink Feel). Cette procédure prend plusieurs minutes.

5 Mise sous tension

1 Assurez-vous de monter le flacon de vidange avant de mettre sous tension. Référez-vous à la section "3 Fixation du flacon de vidange".

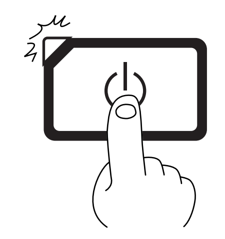
2 Lorsque vous utilisez pour la première fois la machine, réglez sur ON le commutateur d'alimentation principal situé à l'arrière de la machine.

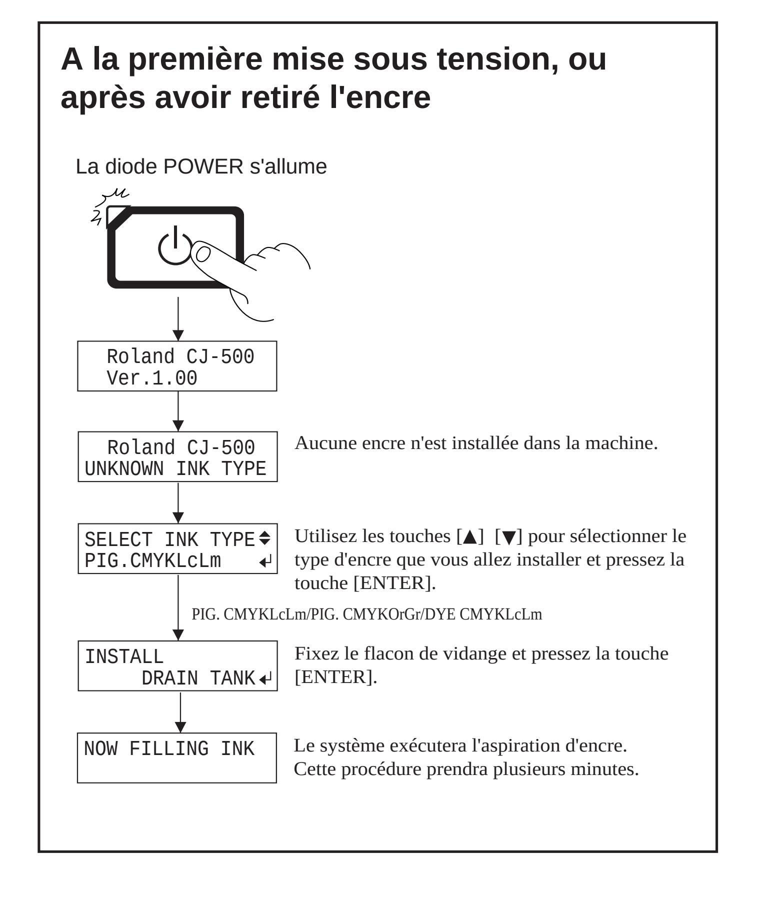
* Laissez ce commutateur d'alimentation sur ON et vous éteindrez et rallumerez chaque jour la machine à l'aide du commutateur d'alimentation secondaire de la façade.



3 Pressez la touche [POWER] en façade.

La diode POWER s'allume





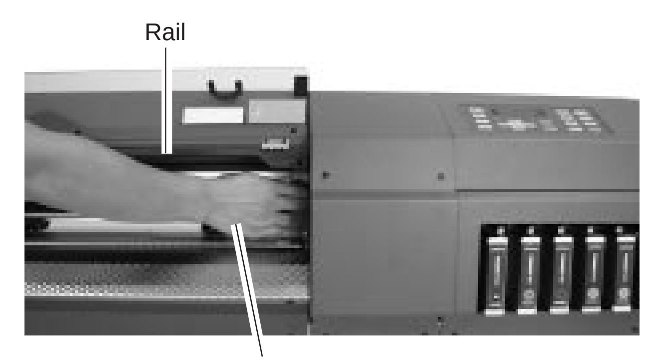
Noms des différentes parties

Vue avant

NOTE

Si vous laissez la tête d'impression à découvert durant une longue période (par exemple, si vous ouvrez le capot avant pendant qu'une impression est en cours au milieu du rail), les têtes d'impression peuvent se boucher et, dans certains cas, souffrir de dommages irréparables.
Lorsque le chariot d'impression est stoppé au milieu du rail, pressez la touche [POWER] pour éteindre la machine. Le chariot se déplace alors jusqu'à son compartiment où les têtes d'impression sont alors recouvertes.

Ne touchez pas le rail et ne placez pas les mains dans le compartiment de droite, excepté pour régler la hauteur de la tête d'impression. Toucher cette zone peut entraîner des dépots de graisse ou d'encre sur vos doigts et entraîner une diminution de la qualité de l'image.



Levier de blocage du support

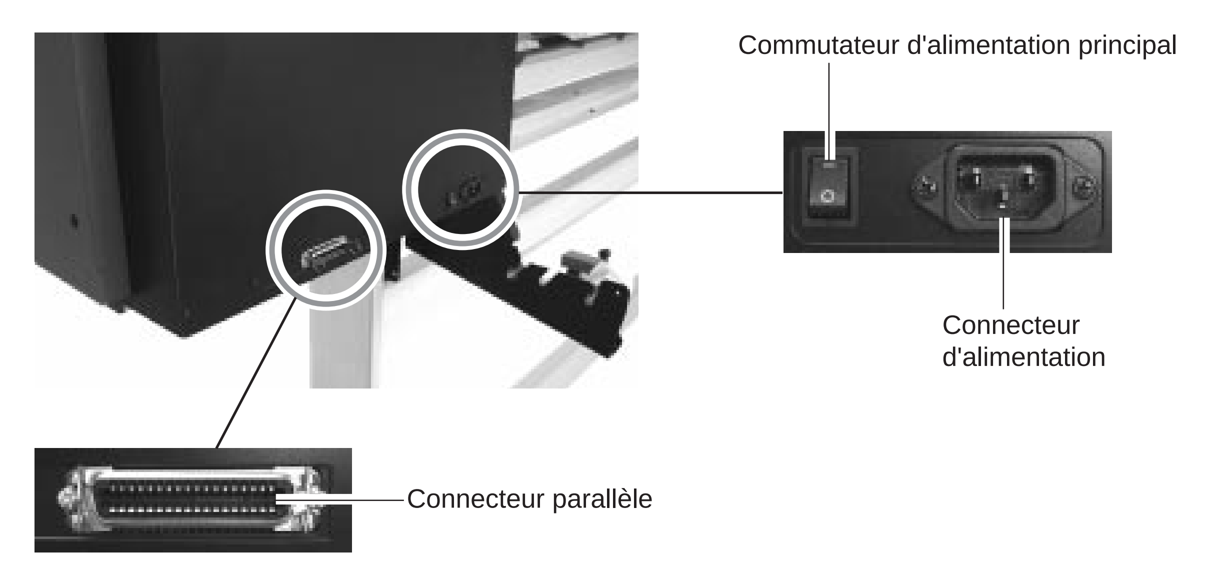
Capot avant
Si ce capot est ouvert durant l'impression ou la découpe, cela entraîne un arrêt d'urgence.

Façade de commande

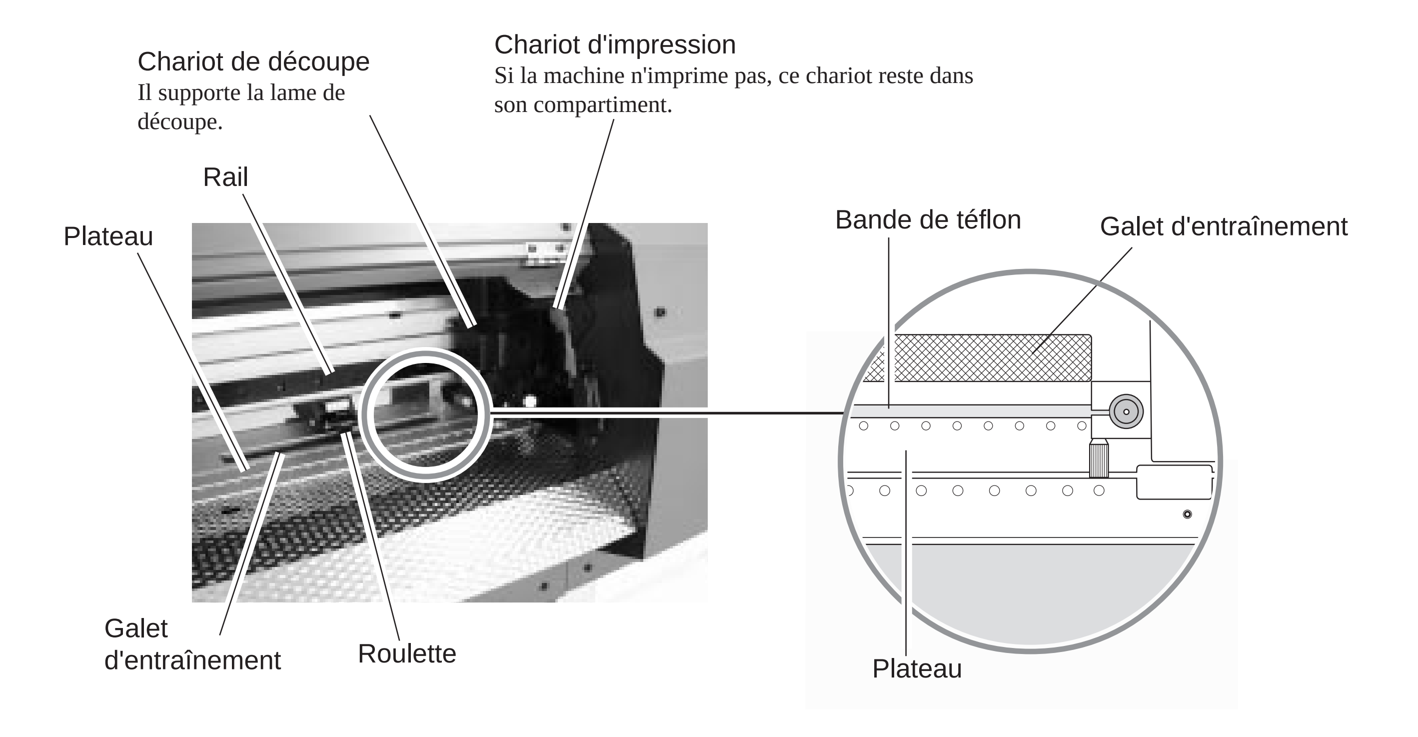
Compartiments pour cartouches d'encre

Flacon de vidange

Vue arrière

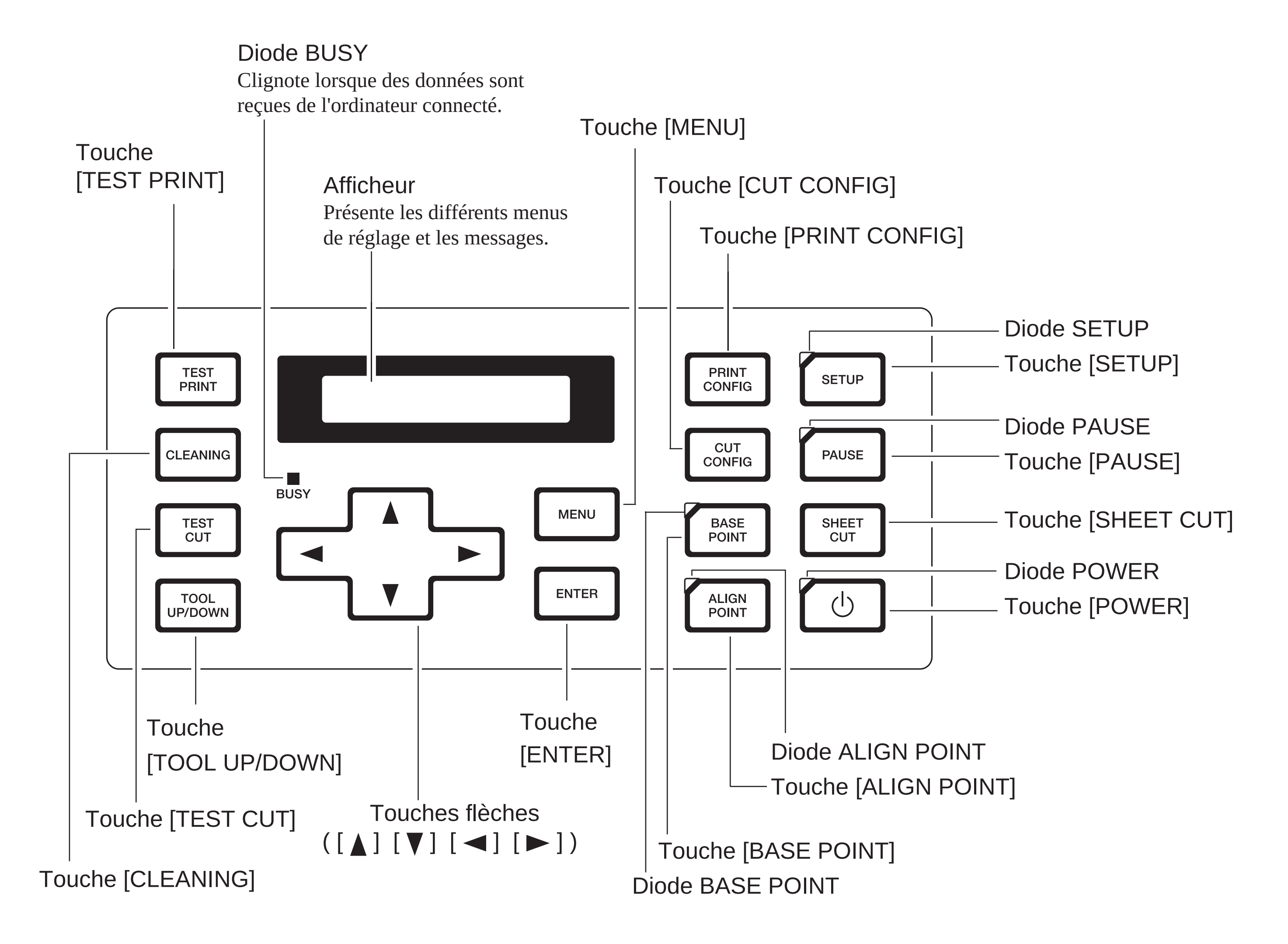


Sous le capot avant



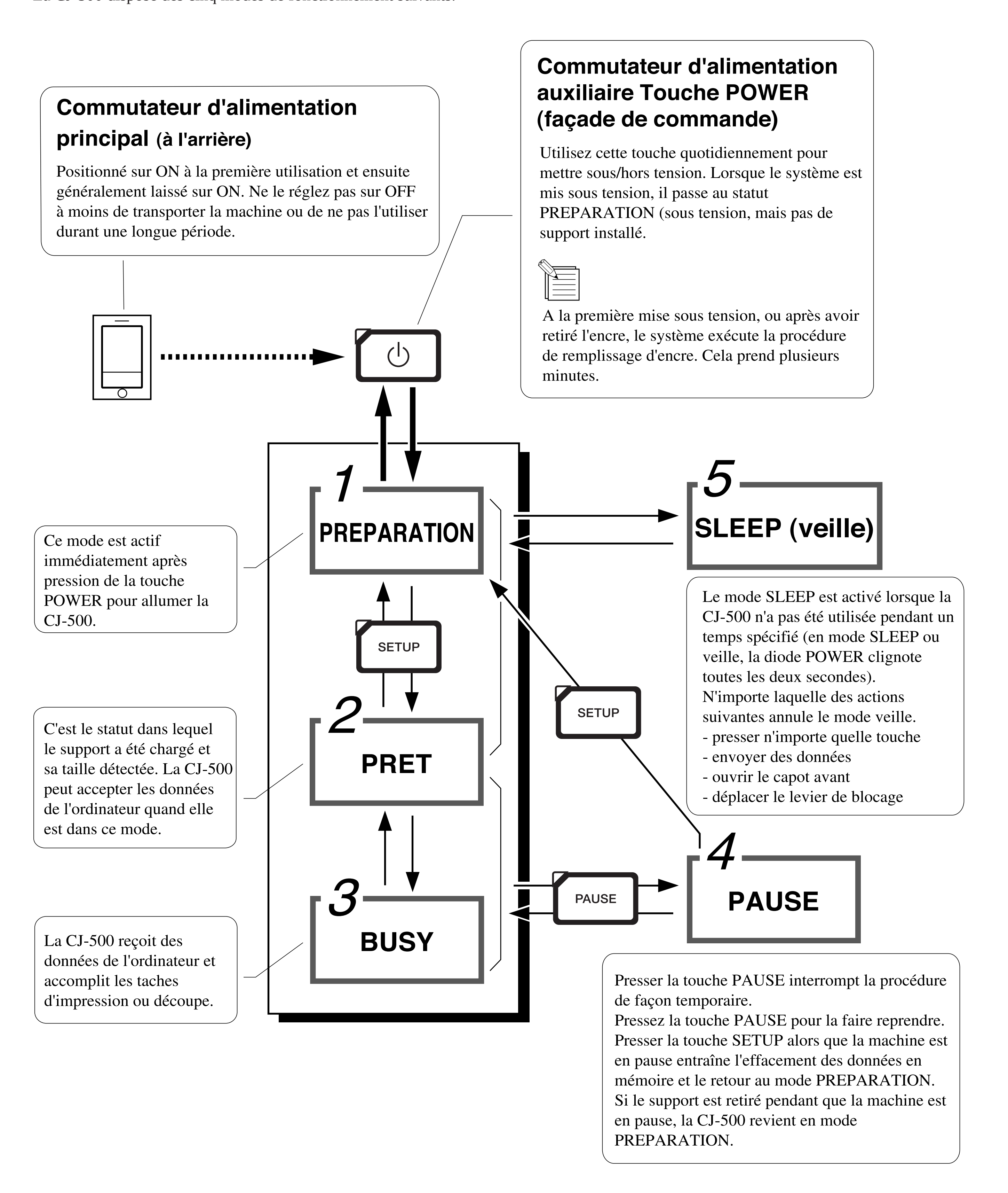
Façade de commande

Pour plus d'informations sur les différentes touches, consultez la "Description des touches".



Cinq modes

La CJ-500 dispose des cinq modes de fonctionnement suivants.



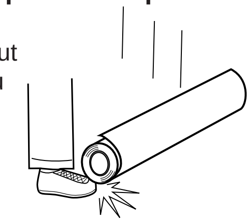
Préparation pour l'impression

1 Chargement du support

⚠PRECAUTION



Les rouleaux de matériau doivent être placés à l'emplacement prédéterminé.
Ne pas faire cela peut entraîner la chute du rouleau, provoquant des blessures.



Laizes acceptables

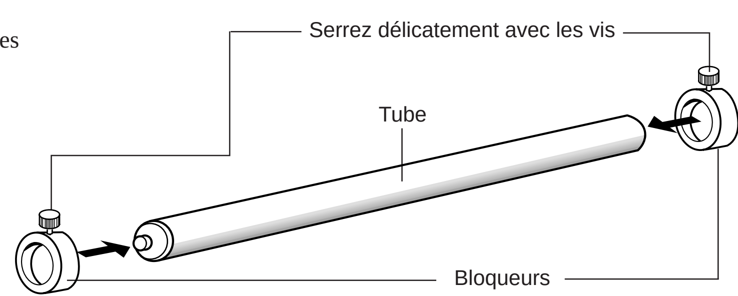
90 mm à 1371 mm (3,5 pouces à 54 pouces)

* Toutefois, lorsque vous utilisez un matériau dont la largeur est comprise entre 90 et 430 mm (3,5 à 14 pouces), réglez le paramètre [EDGE SENSE] (détection des bords) sur [DISABLE] (désactivé).

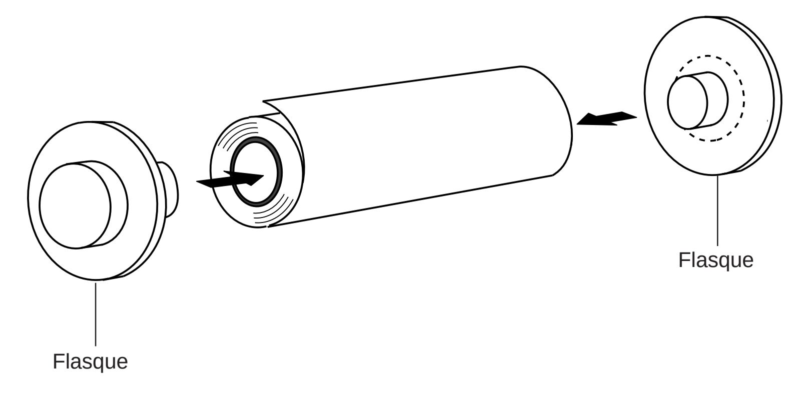
Chargement d'un support en rouleau

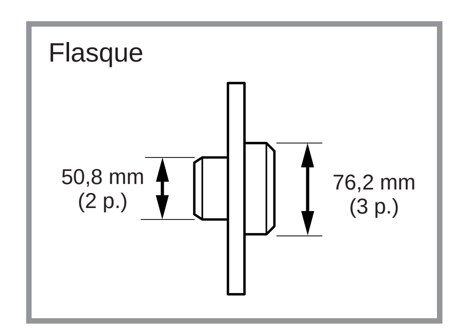
1 Glissez les bloqueurs aux deux extrémités du tube. Les tubes (2 éléments), bloqueurs (2 éléments) et vis (2 éléments) sont fournis avec le stand.

* Lorsque vous passez le tube au travers des bloqueurs, veillez à d'abord desserrer les vis des bloqueurs.

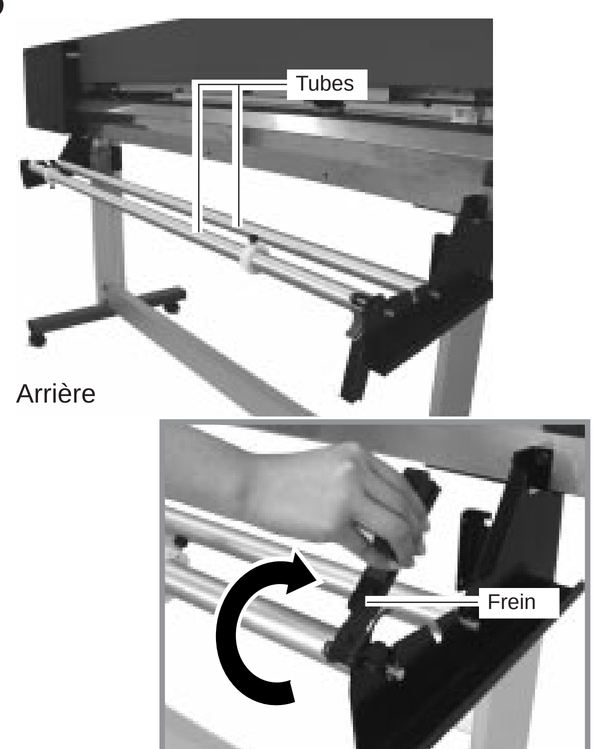


2 Introduisez les flasques sur les côtés du rouleau, en utilisant le côté ayant le diamètre interne du rouleau utilisé (les flasques sont founies avec le stand).

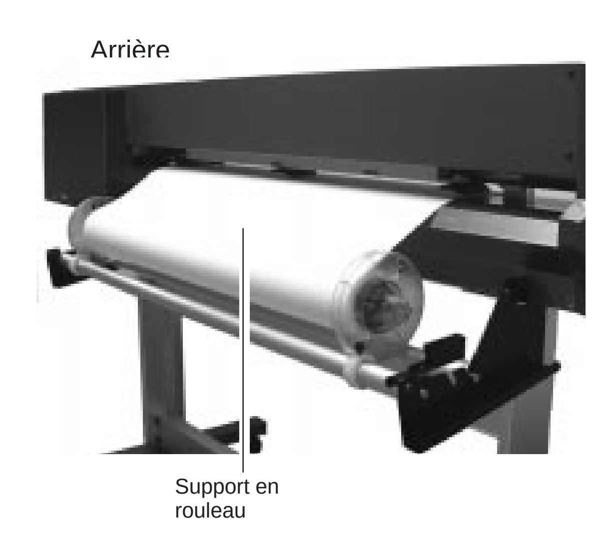




3 Placez les deux tubes en place et positionnez le frein.

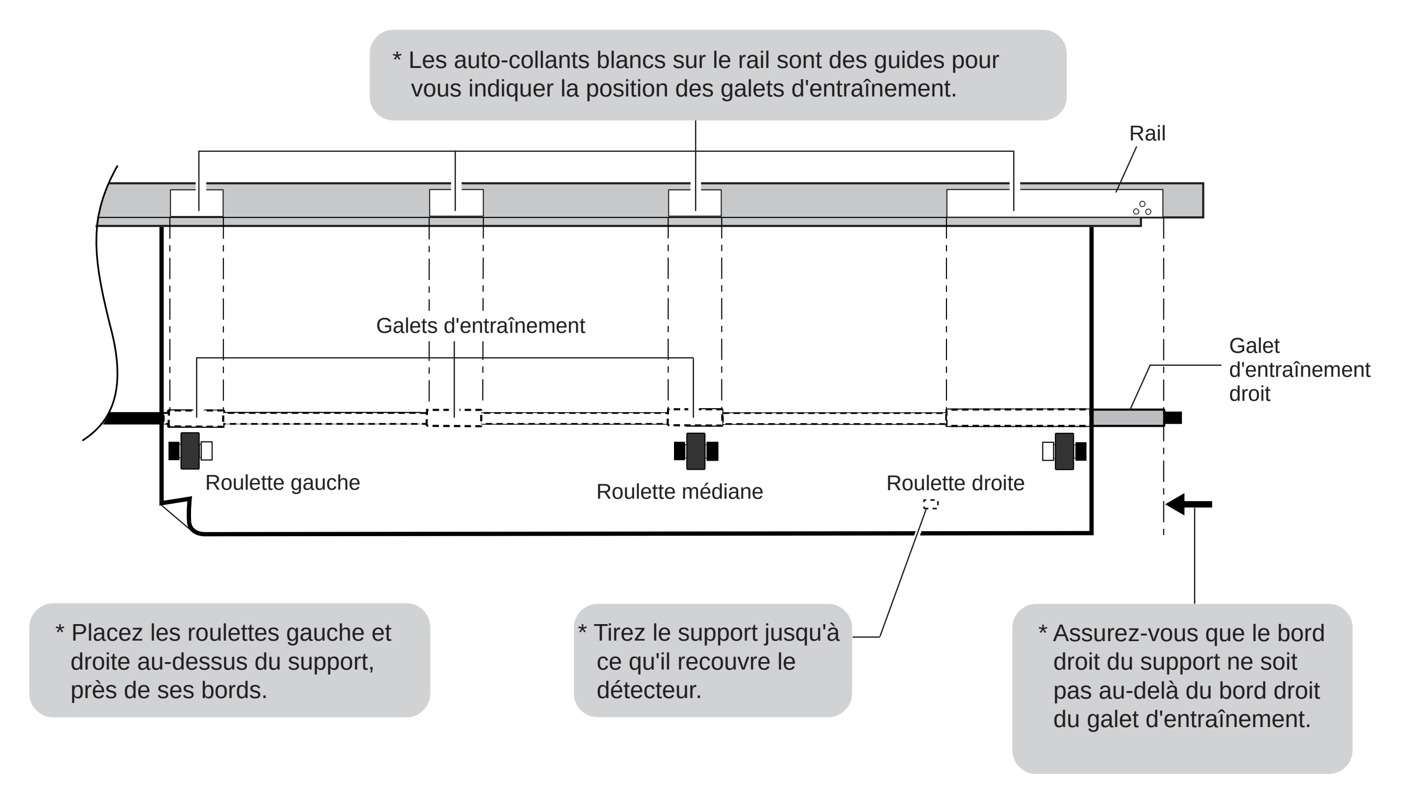


4 Placez le rouleau sur les tubes. Passez l'extrémité du rouleau dans l'intervalle compris entre les roulettes et les galets d'entraînement pour qu'il apparaisse à l'avant de la machine.



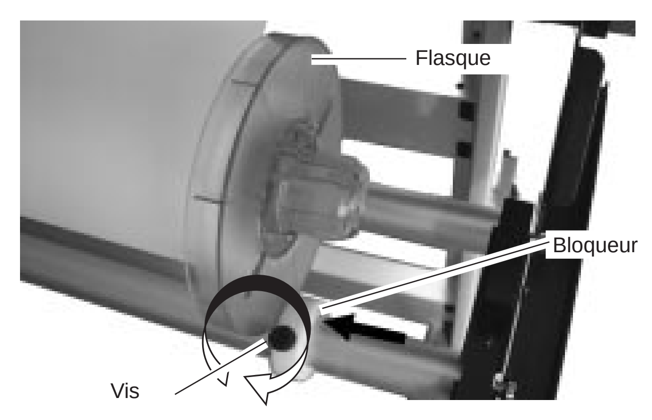
5 Lorsque l'on regarde la machine de face, alignez le support pour que le côté gauche de celui-ci soit au-dessus d'un galet d'entraînement et le côté droit à la verticale du grand galet d'entraînement.

6 Alignez le support pour qu'il soit parfaitement droit et déplacez les roulettes gauche et droite pour qu'elles se positionnent au-dessus des galets d'entraînement. Positionnez la roulette médiane au-dessus du galet d'entraînement qui se situe entre les roulettes gauche et droite.

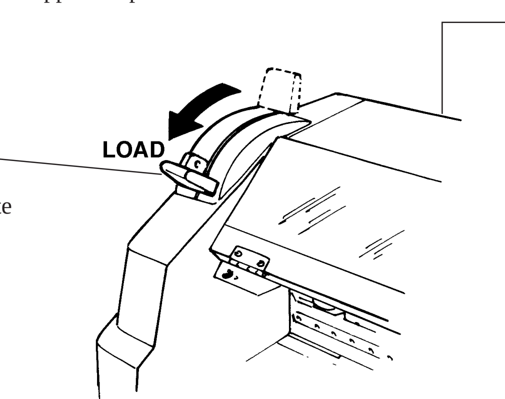


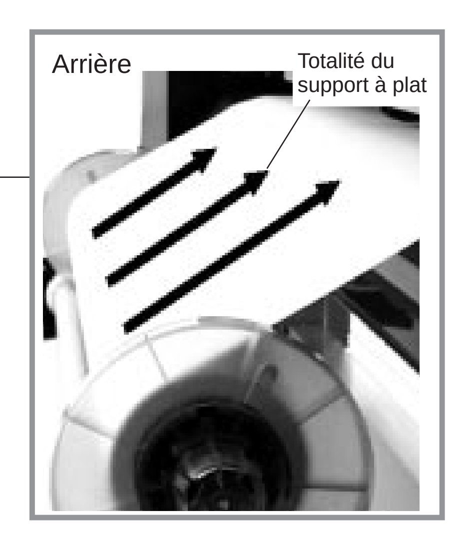
7 Alignez les bloqueurs droit et gauche sur les côtés du rouleau et serrez les vis pour qu'il reste en place.





8 En façade de la machine, tirez vers l'avant le support en le saisissant par le centre. Sans qu'aucune partie du support ainsi tiré ne soit tordue, abaissez le levier de blocage du support en position 'LOAD". Les roulettes se baissent alors pour bloquer le support en place.





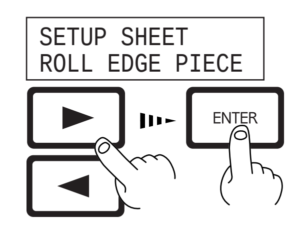
Levier de blocage de support

Si vous ne l'inclinez que partiellement, seule la roulette droite descend. Les données ne peuvent être exploitées dans ce cas. Pour bien positionner le support en place, baissez entièrement le levier jusqu'à la position LOAD.

* S'il y a des torsions dans le support installé, celui-ci risque d'avancer de biais et de s'échapper des roulettes.

9 Refermez le capot avant.
Utilisez les touches [◀] et [▶] pour sélectionner [ROLL], puis pressez la touche [ENTER].

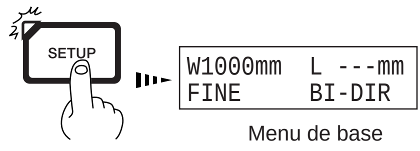
*Si l'impression doit être accomplie depuis le bord du matériau, sélectionnez [EDGE] (si [EDGE] n'apparaît pas, réglez [EDGE SENSE] sur [ENABLE]).



10 Pressez la touche [SETUP]. Cela entraîne la détection de la largeur du support et affiche la laize imprimable à l'écran dans l'écran de la machine.

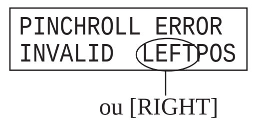
*Quand [EDGE] est sélectionné à l'étape 9, la laize du support chargé est détectée, puis le bord avant du support est déplacé pour correspondre à l'emplacement de début d'impression.

La diode SETUP s'allume



Menu de base

Si une roulette est positionnée sur une zone sans galet d'entraînement en opposition, le message ci-dessous apparaît lorsque vous pressez la touche [SETUP].



ou [RIGHT]

Vérifiez la position de la roulette incriminée et assurez-vous que l'alignement soit fait en position correcte.

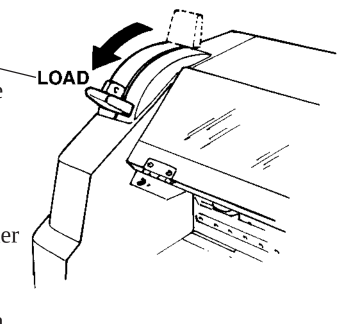
Chargement de support en feuille

1 Passez le support dans l'intervalle compris entre les roulettes et les galets d'entraînement comme indiqué dans le schéma.



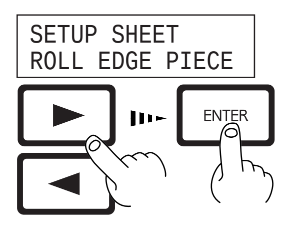
2 Référez-vous aux étapes 5 et 6 de "Chargement d'un support en rouleau" et positionnez le support et les roulettes de façon correcte.

3 Abaissez le levier de blocage en position LOAD.
Les roulettes s'abaissent pour maintenir le matériau en place.



Si vous ne l'inclinez que partiellement, seule la roulette droite descend. Les données ne peuvent être exploitées dans ce cas. Pour bien positionner le support en place, baissez entièrement le levier jusqu'à la position LOAD.

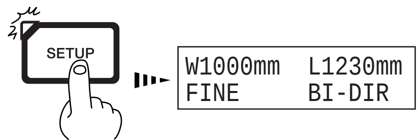
4 Fermez le capot avant.
Utilisez les touches [◀] et [▶] pour sélectionner [PIECE], puis pressez la touche [ENTER].



Si [PIECE] n'apparaît pas, réglez [EDGE SENSE] sur [ENABLE].

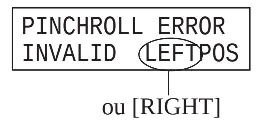
5 Pressez la touche [SETUP]. Cela entraîne la détection de la largeur du support et affiche la laize imprimable à l'écran dans l'écran de la machine.

La diode SETUP s'allume



*Si le support est mal aligné et semble devoir s'échapper des roulettes, ou s'est réellement échappé, veuillez le replacer.

Si une roulette est positionnée sur une zone sans galet d'entraînement en opposition, le message ci-dessous apparaît lorsque vous pressez la touche [SETUP].



Vérifiez la position de la roulette incriminée et assurez-vous que l'alignement soit fait en position correcte.



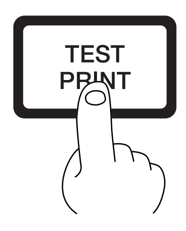
- Lorsque vous utilisez un support en feuille, si la feuille touche un tube ou un rouleau à l'arrière de la machine, déplacez les tubes et le rouleau pour qu'il n'y ait plus ce type de contact.
- Lorsqu'un support épais est chargé, il peut être nécessaire d'ajuster la hauteur de la tête. Pour plus d'informations, voir "Réglage de la hauteur de la tête d'impression".
- Lorsque vous changez de type de support, il est nécessaire d'effectuer une correction pour le déplacement du matériau et un ajustement bidirectionnel. Pour plus d'informations, voir "2-6 Faire des corrections pour l'impression".
- Si les bords du support se redressent, disposez de nouveau votre feuille pour que les portions courbées se présentent sur le bord avant. Faire une impression avec un matériau au rebord courbé peut entraîner des frottements ou des bourrages du support. Si les têtes d'impression venaient à être salies, voire endommagées par cela, la précision d'mpression en souffrirait.

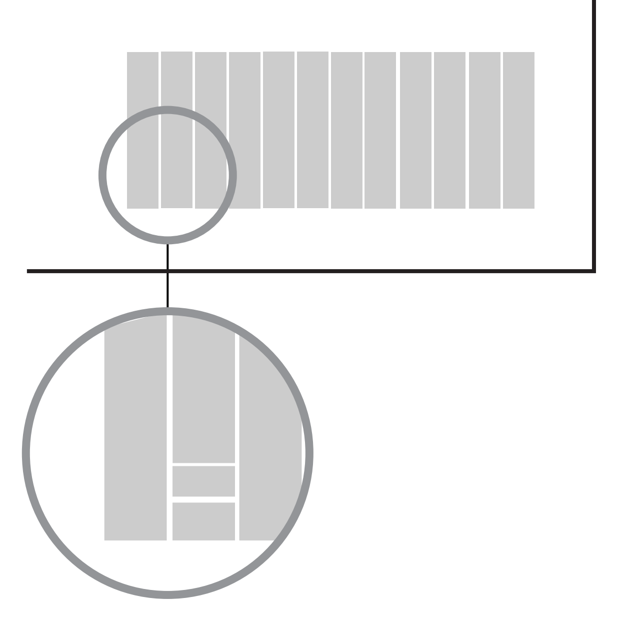
2 Test d'impression

La qualité d'impression est grandement dépendante du statut des têtes d'impression. Avant de lancer une impression, vous devez effectuer un test d'impression pour vérifier le statut des têtes d'impression. Si les têtes d'impression sont en mauvais état et si des problèmes tels que des buses inefficaces apparaissent, la qualité d'impression diminue. Si le résultat du test montre un problème, effectuez un nettoyage de tête pour ramener la tête à son statut de fonctionnement normal.

1 Chargez le support, puis fermez le capot.

2 Tenez enfoncée la touche [TEST PRINT] durant une seconde ou plus pour exécuter le test d'impression.





S'il y a des points manquants ou autre preuve de baisse de qualité d'impression, nettoyez la tête (voir "Maintenance -- Nettoyage des têtes d'impression").

3 Réglage du mode et de la direction d'impression

Avant de lancer l'impression, réglez le mode et la direction d'impression.
En façade de commande, pressez la touche [PRINT CONFIG] et spécifiez le mode et la direction d'impression.



- La qualité d'impression et le temps de sortie varient en fonction du mode d'impression. Choisissez un mode adapté à votre besoin. Notez que lorsque le mode d'impression peut être déterminé depuis l'ordinateur, c'est le réglage de l'ordinateur qui a priorité.
- Le temps d'impression pour les mêmes données d'origine devient considérablement plus long selon l'ordre suivant des modes d'impression : DRAFT, FAST, NORMAL, FINE, FINE2, SUPER, et PHOTO. De plus, la taille du fichier produit après traitement par le logiciel RIP s'accroît selon le même ordre, et le temps de traitement pour créer ce fichier s'allonge conjointement.
  Il est aussi nécessaire de vous assurer que vous avez suffisamment de mémoire sur l'ordinateur.

Mode d'impression

PHOTO: Adapté à l'impression quasi photographique.

SUPER: Souhaitable pour des sorties avec très haute qualité d'image, telles que des posters.

FINE: Adapté à la sortie d'impressions à hauts détails, telles que les posters.

FINE2: Adapté à la production de posters et équivalents. (réglage par défaut)

NORMAL: Permet l'impression rapide en grande taille avec bonne qualité d'image.

FAST: Permet l'impression très rapide de grande taille.

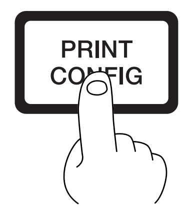
DRAFT: C'est le mode le plus rapide. Ce réglage est prévu pour les cas où vous avez besoin de contrôler une mise en page.

Direction d'impression

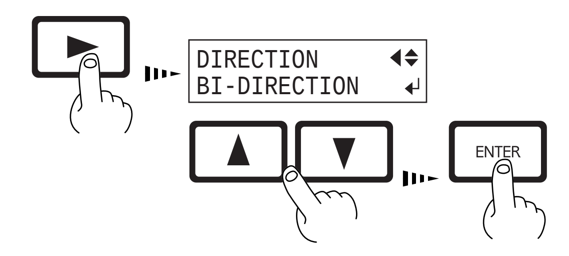
UNI-DIRECTION:
Impression unidirectionnelle.
L'impression s'effectue lorsque le chariot d'impression se déplace de droite à gauche. Le chariot revient sur la droite sans imprimer. La qualité d'impression est meilleure qu'avec [BI-DIRECTION].

BI-DIRECTION (réglage par défaut):
Impression bi-directionnelle.
L'impression s'effectue aussi bien quand le chariot se déplace de droite à gauche que quant il revient de gauche à droite. La vitesse d'impression est plus élevée qu'avec [UNI-DIRECTION].

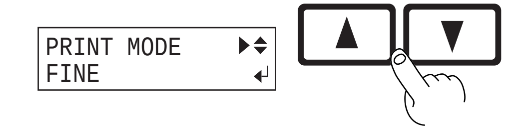
1 Pressez la touche [PRINT CONFIG].



3 Pressez la touche [►] pour faire le réglage de direction d'impression.
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour afficher la direction d'impression, puis pressez la touche [ENTER].



2 Utilisez les touches [▲] et [▼] pour choisir le mode d'impression.



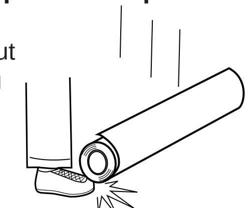
Préparation pour la découpe

1 Chargement du support



PRECAUTION

Les rouleaux de matériau doivent être placés à l'emplacement pré-déterminé.
Ne pas faire cela peut entraîner la chute du rouleau, provoquant des blessures.



Laizes acceptables

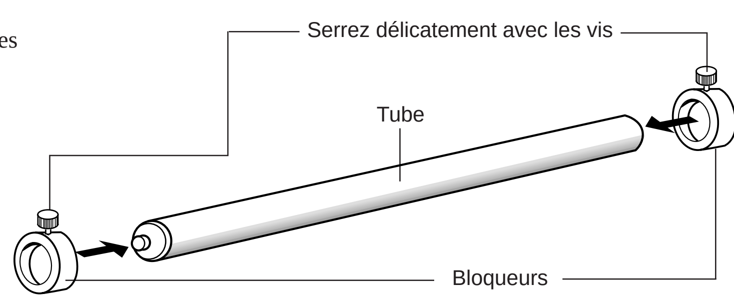
90 mm à 1371 mm (3,5 pouces à 54 pouces)

* Toutefois, lorsque vous utilisez un matériau dont la largeur est comprise entre 90 et 430 mm (3,5 à 14 pouces), réglez le paramètre [EDGE SENSE] (détection des bords) sur [DISABLE] (désactivé).

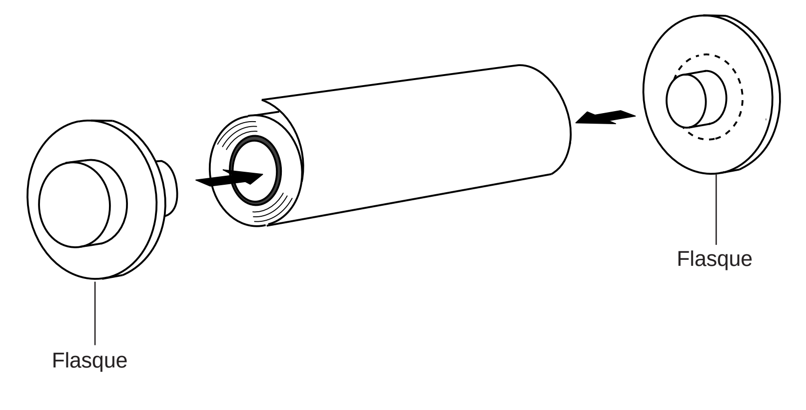
Chargement d'un support en rouleau

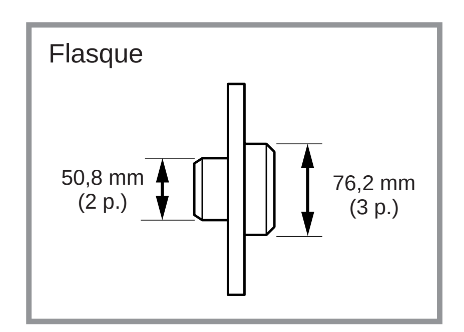
1 Glissez les bloqueurs aux deux extrémités du tube. Les tubes (2 éléments), bloqueurs (2 éléments) et vis (2 éléments) sont fournis avec le stand.

* Lorsque vous passez le tube au travers des bloqueurs, veillez à d'abord desserrer les vis des bloqueurs.

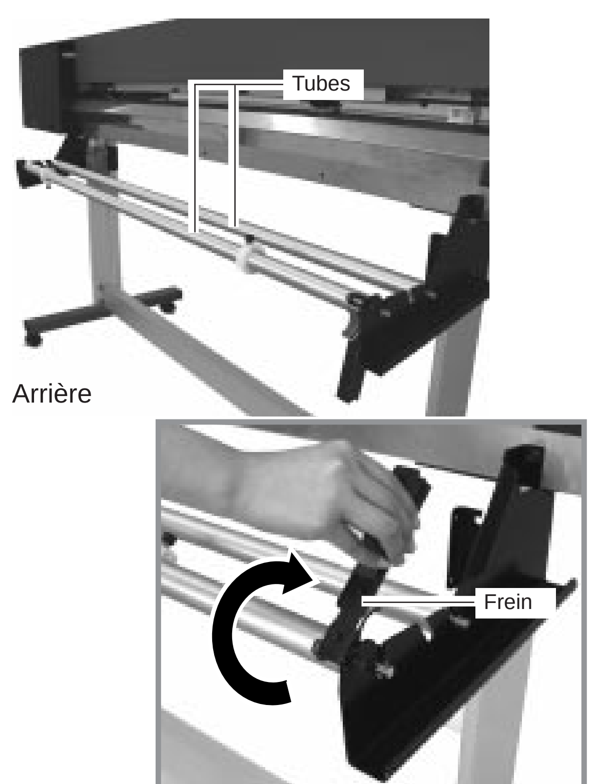


2 Introduisez les flasques sur les côtés du rouleau, en utilisant le côté ayant le diamètre interne du petit rouleau utilisé (les flasques sont founies avec le stand).

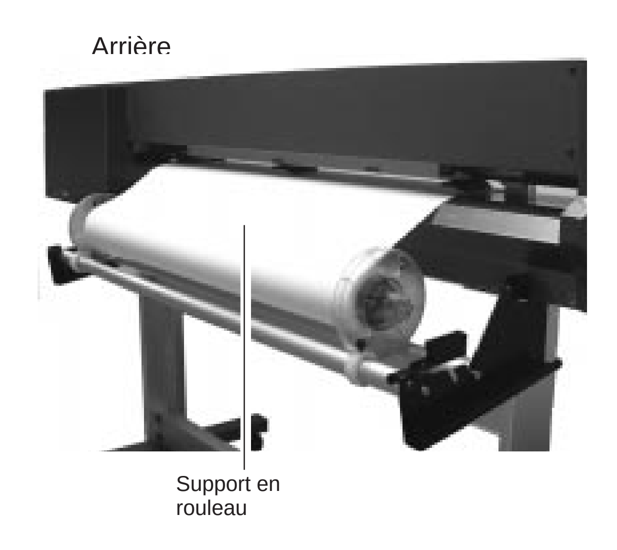




3 Placez les deux tubes en place et positionnez le frein.

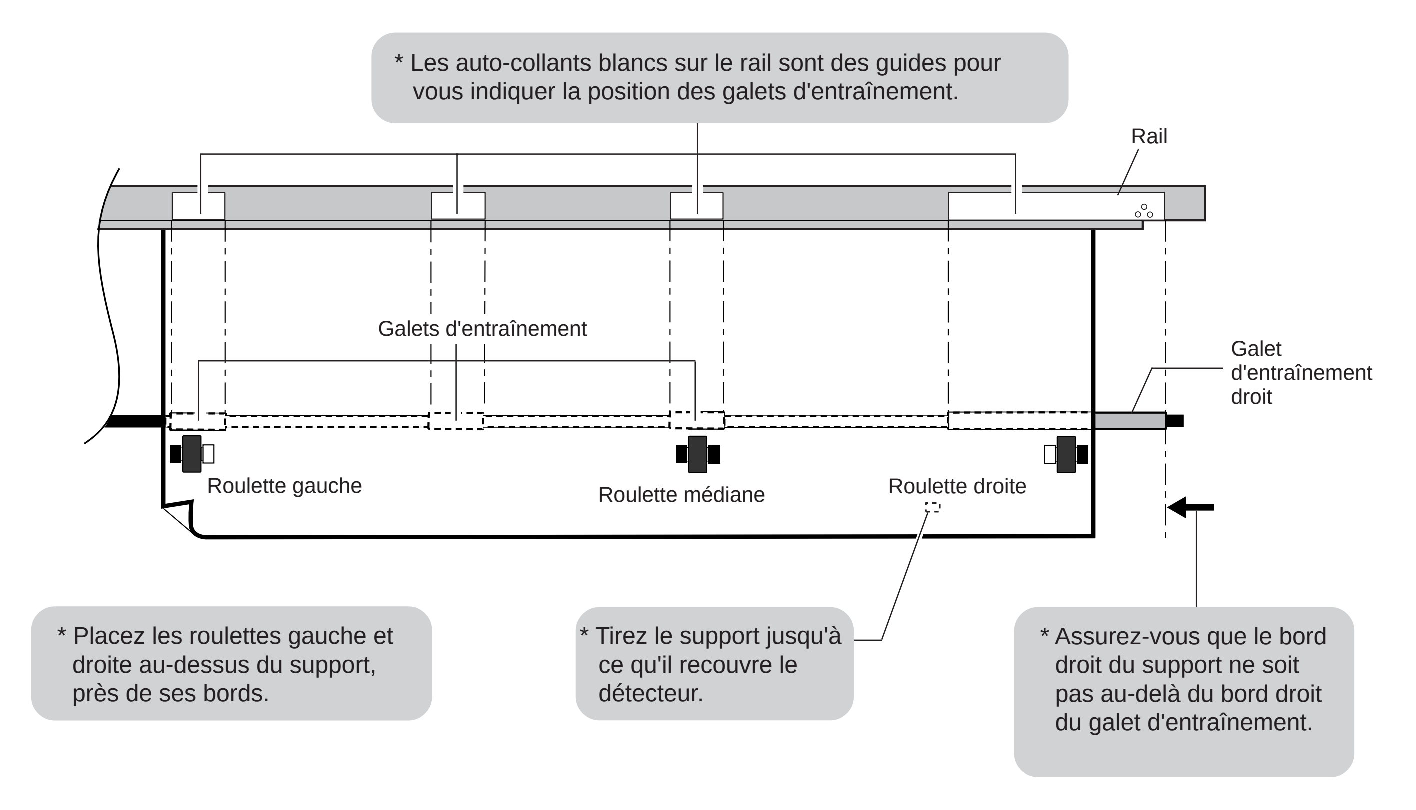


4 Placez le rouleau sur les tubes. Passez l'extrémité du rouleau dans l'intervalle compris entre les roulettes et les galets d'entraînement pour qu'il apparaisse à l'avant de la machine.

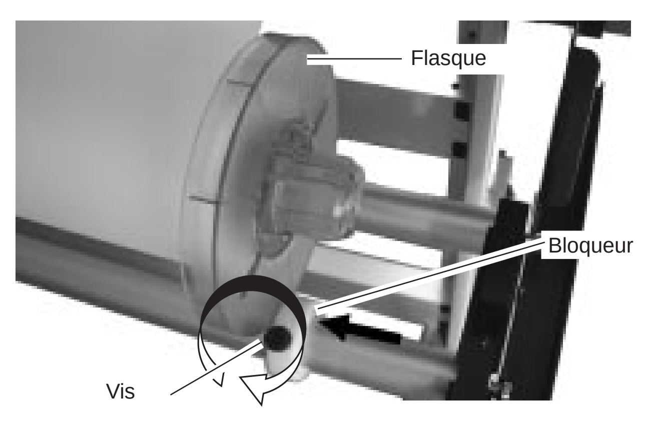


5 Lorsque l'on regarde la machine de face, alignez le support pour que le côté gauche de celui-ci soit au-dessus d'un galet d'entraînement et le côté droit à la verticale du grand galet d'entraînement.

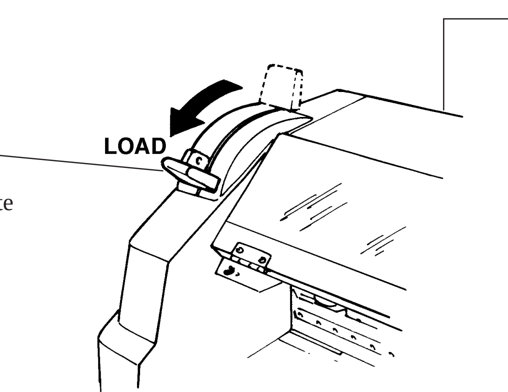
6 Alignez le support pour qu'il soit parfaitement droit et déplacez les roulettes gauche et droite pour qu'elles se positionnent au-dessus des galets d'entraînement. Positionnez la roulette médiane au-dessus du galet d'entraînement qui se situe entre les roulettes gauche et droite.



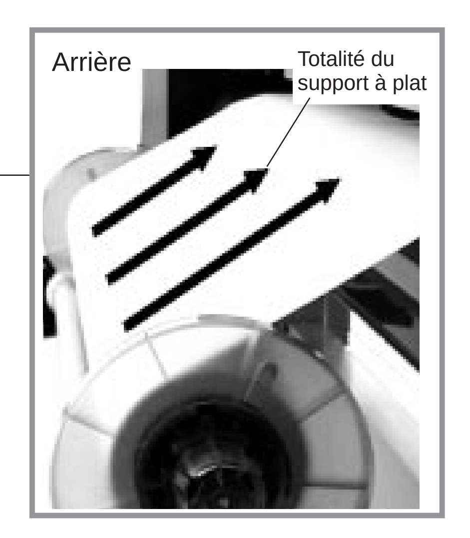
7 Alignez les bloqueurs droit et gauche sur les côtés du rouleau et serrez les vis pour qu'il reste en place.



8 En façade de la machine, tirez vers l'avant le support en le saisissant par le centre. Sans qu'aucune partie du support ainsi tiré ne soit tordue, abaissez le levier de blocage du support en position 'LOAD". Les roulettes se baissent alors pour bloquer le support en place.



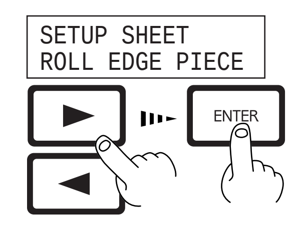
Si vous ne l'inclinez que partiellement, seule la roulette droite descend. Les données ne peuvent être exploitées dans ce cas. Pour bien positionner le support en place, baissez entièrement le levier jusqu'à la position LOAD.



* S'il y a des torsions dans le support installé, celui-ci risque d'avancer de biais et de s'échapper des roulettes.

9 Refermez le capot avant.
Utilisez les touches [◀] et [▶] pour sélectionner [ROLL], puis pressez la touche [ENTER].

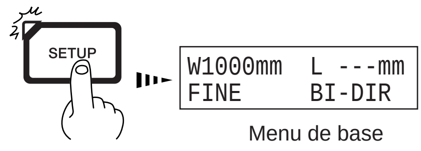
*Si l'impression doit être accomplie depuis le bord du matériau, sélectionnez [EDGE] (si [EDGE] n'apparaît pas, réglez [EDGE SENSE] sur [ENABLE]).



10 Pressez la touche [SETUP]. Cela entraîne la détection de la largeur du support et affiche la laize imprimable à l'écran dans l'écran de la machine.

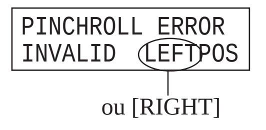
*Quand [EDGE] est sélectionné à l'étape 9, la laize du support chargé est détectée, puis le bord avant du support est déplacé pour correspondre à l'emplacement de début d'impression.

La diode SETUP s'allume



Menu de base

Si une roulette est positionnée sur une zone sans galet d'entraînement en opposition, le message ci-dessous apparaît lorsque vous pressez la touche [SETUP].



ou [RIGHT]

Vérifiez la position de la roulette incriminée et assurez-vous que l'alignement soit fait en position correcte.

Chargement de support en feuille

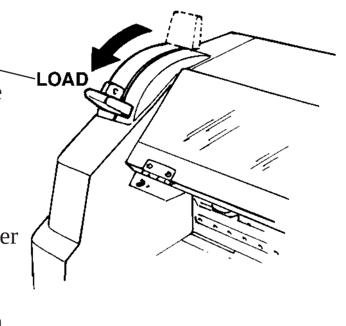
1 Passez le support dans l'intervalle compris entre les roulettes et les galets d'entraînement comme indiqué dans le schéma.



2 Référez-vous aux étapes 5 et 6 de "Chargement d'un support en rouleau" et positionnez le support et les roulettes de façon correcte.

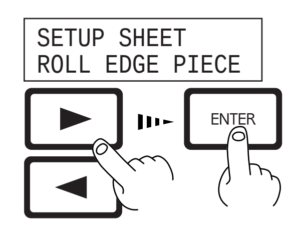
3 Abaissez le levier de blocage en position LOAD.
Les roulettes s'abaissent pour maintenir le matériau en place.

Levier de blocage de support



Si vous ne l'inclinez que partiellement, seule la roulette droite descend. Les données ne peuvent être exploitées dans ce cas. Pour bien positionner le support en place, baissez entièrement le levier jusqu'à la position LOAD.

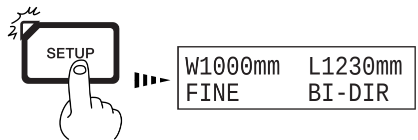
4 Fermez le capot avant.
Utilisez les touches [◀] et [▶] pour sélectionner [PIECE], puis pressez la touche [ENTER].



Si [PIECE] n'apparaît pas, réglez [EDGE SENSE] sur [ENABLE].

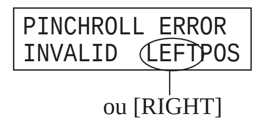
5 Pressez la touche [SETUP]. Cela entraîne la détection de la largeur du support et affiche la laize imprimable à l'écran dans l'écran de la machine.

La diode SETUP s'allume



*Si le support est mal aligné et semble devoir s'échapper des roulettes, ou s'est réellement échappé, veillez le replacer.

Si une roulette est positionnée sur une zone sans galet d'entraînement en opposition, le message ci-dessous apparaît lorsque vous pressez la touche [SETUP].

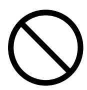


Vérifiez la position de la roulette incriminée et assurez-vous que l'alignement soit fait en position correcte.

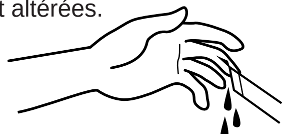


- Lorsque vous utilisez un support en feuille, si la feuille touche un tube ou un rouleau à l'arrière de la machine, déplacez les tubes et le rouleau pour qu'il n'y ait plus ce type de contact.
- Si les bords du support se redressent, disposez de nouveau votre feuille pour que les portions courbées se présentent sur le bord avant.

2 Installation d'une lame

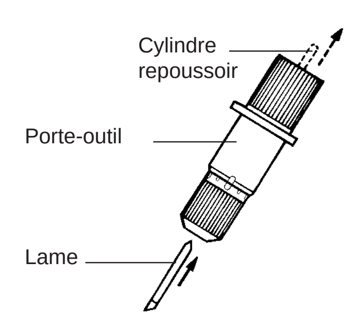
PRECAUTION

Ne touchez pas l'extrémité de la lame avec vos doigts
Vous pourriez vous blesser et les performances de découpe de la lame seraient altérées.



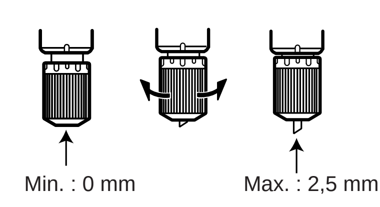
NOTE Veillez à soutenir par-dessous l'anneau de réception du porte-outil lorsque vous installez celui-ci. La qualité de la découpe peut se trouver altérée si vous avez installé le porte-outil sans soutenir son réceptacle de cette façon.

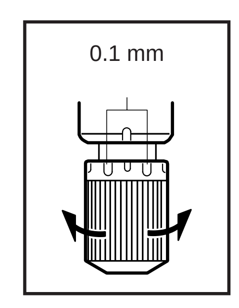
1 Insérez une lame dans le porte-outil jsqu'à ce quelle glisse en place avec un clic audible.



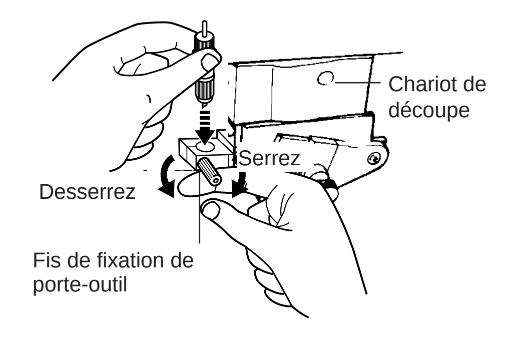
2 Réglez le déplacement de la lame comme indiqué dans le schéma pour trouver le dépassement de lame optimal en fonction du matériau à découper.

Tourner la bague du porte-outil d'une valeur correspondant à une graduation fait sortir la lame de 0,1 mm. Un réglage de 0,5 mm peut être obtenu en tournant la bague d'un tour complet.





3 (1) Desserrez la vis de serrage du réceptacle de porte-outil sur le chariot de découpe.
(2) Soutenez cette vis par le dessous et installez le porte-outil. Insérez le porte-outil jusqu'à ce que son collier vienne en opposition du chariot.
(3) Resserrez la vis de fixation jusqu'à ce que le porte-outil soit maintenu en place.





Lorsque la découpe est accomplie après l'impression, le capuchon (la bague) du porte-outil peut rayer la surface imprimée. Si c'est le cas, augmentez le dépassement de la lame.

3 Test de découpe

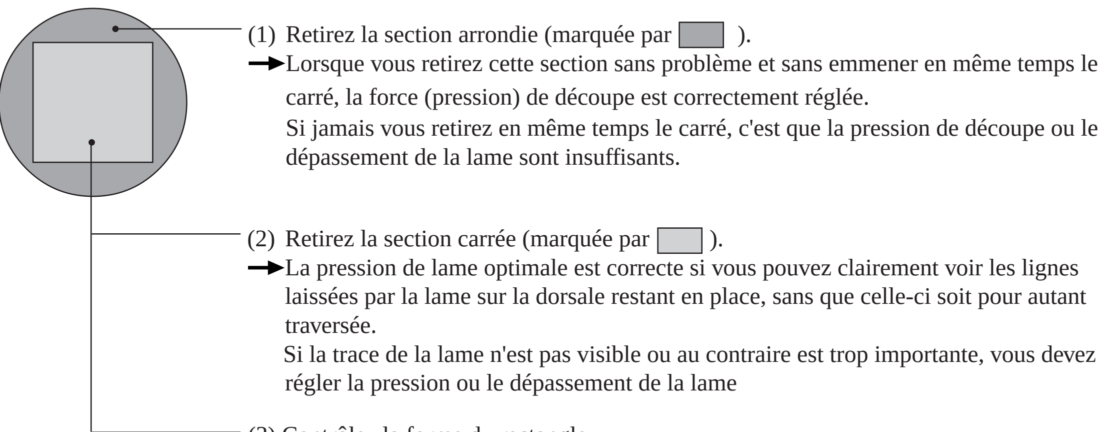
La qualité de la découpe est déterminée par la lame et le matériau utilisé, ainsi que par les conditions de découpe. Il y a quatre paramètres de découpe : vitesse de découpe, pression de la lame, décalage (offset) du trajet de lame, et dépassement de la lame. Pour une découpe de haute qualité, il est nécessaire de régler ces paramètres de façon appropriée à la lame et au matériau utilisés.
Le test de découpe est une fonction permettant de contrôler à l'avance si ces réglages de découpe sont appropriés.

1 Installez une lame et mettez en place un support, puis refermez le capot avant.

2 Utilisez les touches [▲], [▼], [◄] et [►] pour amener le chariot de découpe à l'endroit où le test de découpe doit être accompli.

3 Pressez la touche [TEST CUT] pendant au moins une seconde. Le test de découpe commence.

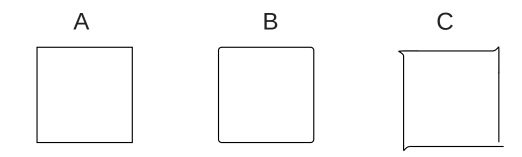
4 Examinez le résultat de la découpe sur le matériau et diagnostiquez les réglages nécessaires.



(1) Retirez la section arrondie (marquée par ▇).
→ Lorsque vous retirez cette section sans problème et sans emmener en même temps le carré, la force (pression) de découpe est correctement réglée.
Si jamais vous retirez en même temps le carré, c'est que la pression de découpe ou le dépassement de la lame sont insuffisants.

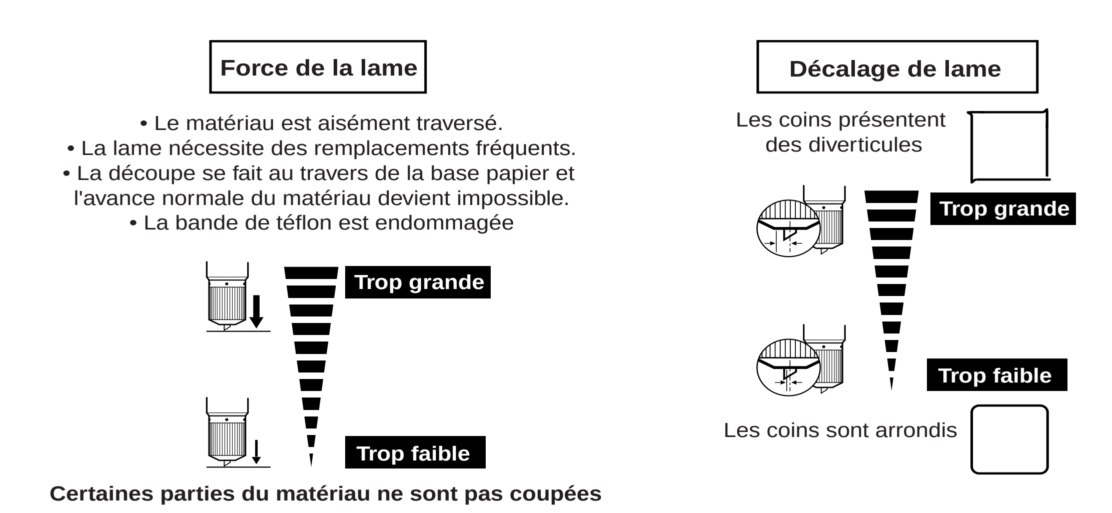
(2) Retirez la section carrée (marquée par ▇).
→ La pression de lame optimale est correcte si vous pouvez clairement voir les lignes laissées par la lame sur la dorsale restant en place, sans que celle-ci soit pour autant traversée.
Si la trace de la lame n'est pas visible ou au contraire est trop importante, vous devez régler la pression ou le dépassement de la lame

(3) Contrôlez la forme du rectangle.
- Si les coins sont bien découpés comme dans la figure A, les réglages sont corrects.
- Si les coins sont arrondis comme en figure B, le décalage ou offset de déplacement de lame est insuffisant.
- Si les coins ont des petites cornes comme dans la figure C, le décalage (offset) de déplacement de lame est trop important.



Si le test de découpe montre un de ces problèmes, faites les réglages nécessaires.
Pour la vitesse de découpe, la pression de la lame et le décalage (offset) de déplacement de la lame, pressez la touche [CUT CONFIG] et faites les réglages nécessaires.
Pour le dépassement de la lame, référez-vous à "Installation de la lame".
Répétez le test de découpe et les réglages des paramètres de découpe jusqu'à ce que obteniez les bons résultats de découpe avec ce matériel.

Des conditions de découpe incorrectes peuvent entraîner les symptomes décrits ci-dessous.



Pour les matériaux ayant un adhésif puissant

Si vous utilisez un matériau ayant une couche adhésive très forte, l'adhésif peut se resolidariser immédiatement après découpe. Cela signifie que même après la découpe du matériau, il peut sembler que le matériau ne soit pas coupé et vous risquez de régler de façon trop élevée la force de découpe. Si un test de découpe montre que le matériau se détache aisément et que les traces de la lame sur la dorsale papier sont optimales, alors le matériau a été coupé. Prenez garde à ne pas choisir une force de découpe trop importante.

Configuration pour l'impression et la découpe

Avant d'accomplir l'impression et la découpe, configurez la machine comme suit.

1 Chargement du matériau

Référez-vous à “Préparation pour l'impression -- Chargement du matériau” et mettez correctement en place le matériau.

2 Installation d'une lame

Référez-vous à “Préparation pour la découpe -- Installation de la lame” et installez correctement la lame.

3 Test d'impression

Référez-vous à “Préparation pour l'impression -- Test d'impression” et vérifiez le statut des têtes.

4 Réglage du mode et de la direction d'impression

Référez-vous à “Préparation pour l'impression -- Sélection du mode et de la direction d'impression” et faites les réglages pour les modes d'impression.

5 Test de découpe

Référez-vous à “Préparation pour la découpe -- Test de découpe” et accomplissez un test de découpe pour éventuellement ensuite régler les conditions de découpe.

Envoi des données d'impression/découpe

NOTE

Ouvrir le capot avant alors que l'impression est en cours entraîne un arrêt d'urgence. Cela signifie que l'impression peut ne pas reprendre correctement, même si vous refermez le capot, en raison d'un saut de donnée ou d'une mauvaise reprise de l'image.
Pour mettre l'impression en pause pour toute autre raison qu'un arrêt d'urgence, pressez la touche [PAUSE].
Notez que presser la touche [PAUSE] pour suspendre le fonctionnement peut entraîner une différence de qualité d'image entre ce qui est imprimé avant et après la pause. Il est donc préférable d'éviter la mise en pause d'une impression en cours lorsque c'est possible.

Si vous laissez les têtes d'impression hors de leur logement, sans protection (par exemple en ouvrant le capot avant pendant que les têtes sont en cours d'impression au milieu du plateau), les têtes d'impression peuvent se boucher et, dans certains cas, être irrécupérables en raison de dommages définitifs.

L'impression ou la découpe commence lorsque des données sont envoyées.

Si le menu de base n'est pas affiché, l'impression ou la découpe ne commence pas, même lorsque les données sont envoyées par l'ordinateur.

Conditions pour le démarrage de l'impression/découpe
Le papier doit être mis en place et prêt (avec la diode SETUP allumée), et l'écran doit afficher le menu de base.

```
W1234mm  L ---mm
FINE     BI-DIR
```

Si un autre menu est affiché, pressez la touche [SETUP] pour revenir au menu de base.
(Presser la touche [SETUP] alors qu'un autre écran menu est affiché n'annule pas la configuration (mesure de laize) du matériau chargé.

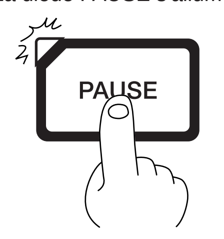
Si les données envoyées par l'ordinateur correspondent à une zone d'impression/découpe supérieure à celle permise par le matériau mis en place, le message de droite apparaît et la procédure s'arrête. Pour ignorer ce message et poursuivre l'impression, pressez la touche [ENTER]. Notez que la portion extérieure à la zone d'impression/découpe possible n'est pas produite. Pour stopper la sortie, cessez d'envoyer des données depuis l'ordinateur, puis pressez la touche [SETUP]. Augmentez la zone d'impression/découpe en remplaçant le matériau par un autre de taille plus grande ou en changeant la position des roulettes, puis renvoyez les données.

```
SHEET TOO SHORT
      CONTINUE?
```

Mise en pause de l'impression/découpe

Pressez la touche [PAUSE].

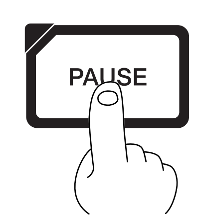
La diode PAUSE s'allume



Pour reprendre l'impression

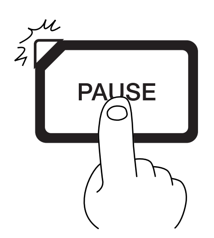
Pressez la touche [PAUSE].

La diode PAUSE s'éteint



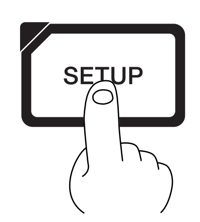
Arrêt de l'impression/découpe

1 Pressez la touche [PAUSE].



2 Stoppez la transmission des instructions d'impression/ découpe depuis l'ordinateur.

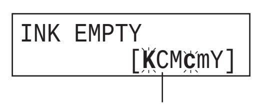
3 Tenez enfoncée la touche [SETUP] durant une seconde au moins. Toute donnée restant dans la machine est effacée.



* L'effacement des données peut prendre un certain temps

Si le message "INK EMPTY" apparaît pendant l'impression

S'il devient nécessaire de remplacer une cartouche d'encre durant une impression, un bip se fait entendre et le message suivant s'affiche. Veuillez remplacer alors la cartouche d'encre.
Si ce message est ignoré et que l'impression se poursuit sans remplacement de la cartouche d'encre, l'impression peut s'en trouver affectée et devenir inutilisable.

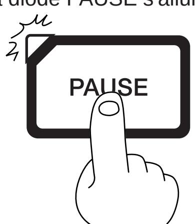


Cela indique la couleur d'encre.
La couleur dont la cartouche doit être changée clignote.

K = Noir / C = Cyan / M = Magenta /
c = Cyan léger (O = Orange) /
m = Magenta léger (G = Vert) / Y = Jaune

1 Lorsque le paramètre [EMPTY MODE] de [INK CONTROL] est réglé sur [LATER].

Pressez la touche [PAUSE] pour mettre en pause l'impression.

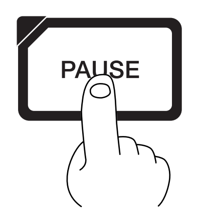


Lorsque le paramètre [EMPTY MODE] de [INK CONTROL] est réglé sur [PROMPT].

L'unité se met automatiquement en pause.

2 Retirez la cartouche vide et remplacez-la par une cartouche neuve (voir "Remplacement des cartouches d'encre").

3 Pressez la touche [PAUSE] pour reprendre l'impression.



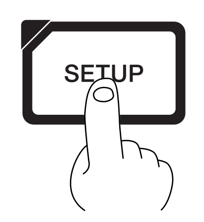
A propos de la procédure lancée en cas de manque d'encre ([EMPTY MODE])

Lorsque le remplacement d'une cartouche d'encre devient nécessaire alors que l'impression est en cours, ce réglage détermine si l'impression se poursuit ou se met en pause. Ce réglage est utilisé lorsque la cartouche d'encre ne peut pas être changée immédiatement durant l'impression, notamment lorsque vous faites fonctionner la machine la nuit sans surveillance. [LATER] entraîne la poursuite de l'impression sans mise en pause, même s'il est nécessaire de changer d'encre. L'impression se poursuit avec la petite quantité d'encre restant dans les tubulures d'alimentation, aussi y-a-t-il un risque que l'image s'affadisse ou manque d'une encre. En général, il reste possible d'accomplir environ 1 m^2 d'impression une fois que ce message est apparu, bien que la valeur réelle varie grandement en fonction de la quantité d'encre nécessaire pour l'image en cours. L'impression ne se poursuit que pour les données actuellement imprimées. La procédure s'arrête une fois l'image sortie. [PROMPT] entraîne la mise en pause immédiate de l'impression lorsqu'il faut changer une cartouche d'encre. L'impression est reprise après remplacement de la cartouche et pression de la touche [PAUSE]. Veuillez noter toutefois que les couleurs de l'image ainsi interrompue en cours peuvent ne plus parfaitement correspondre si vous laissez la pause active durant deux ou trois heures avant de reprendre l'impression.

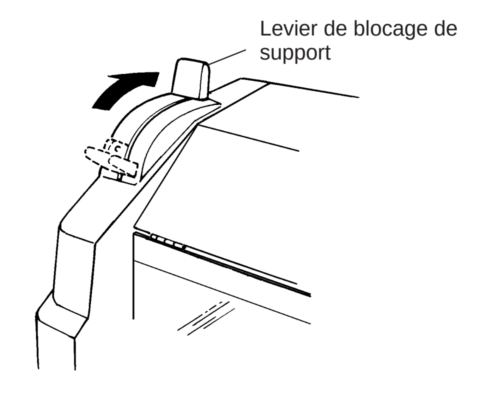
Retrait du support

Retirez le support de la machine

1 Pressez la touche [SETUP]. Tenez-la enfoncée au moins une seconde.



2 Relevez le levier de blocage de support . Les roulettes se relèvent pour relâcher le support.



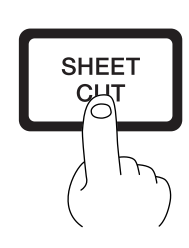
3 Ouvrez le capot avant.
Retirez le support.

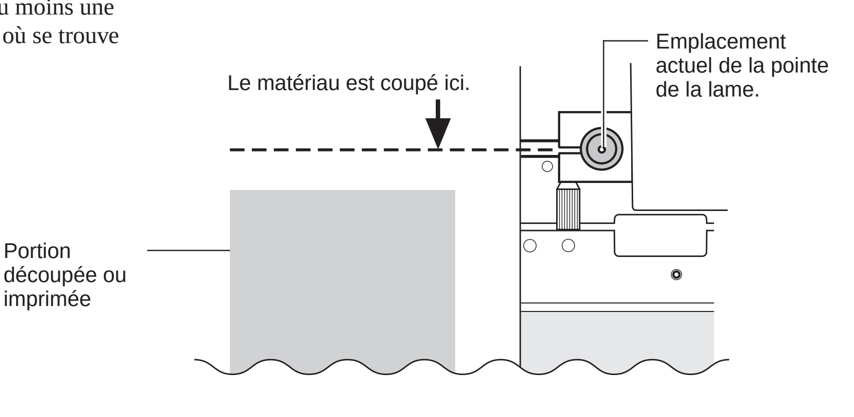
Massicotage de la portion imprimée

Deux méthodes peuvent être utilisées pour massicoter une portion qui a déjà été coupée ou imprimée sur le rouleau. Une méthode est de presser la touche [SHEET CUT]. L'autre méthode est de demander le massicotage automatique par envoi d'une commande depuis l'ordinateur.

Massicotage par pression de la touche [SHEET CUT]

Tenez enfoncée la touche [SHEET CUT] durant au moins une seconde pour faire trancher le matériau à l'endroit où se trouve actuellement l'extrémité de la lame.



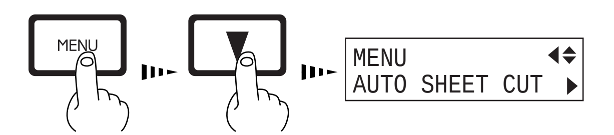


* Cette procédure n'est pas nécessaire lorsque vous envoyez une commande de massicotage depuis l'ordinateur pour que ce tranchage s'effectue automatiquement.

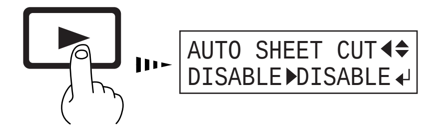
Lorsque vous envoyez une commande de massicotage depuis l'ordinateur pour découper automatiquement du matériau

* Lorsque la commande de massicotage n'a pas été activée sur l'ordinateur, la séparation automatique en fin de travail n'est pas accomplie, même si le réglage suivant est fait.

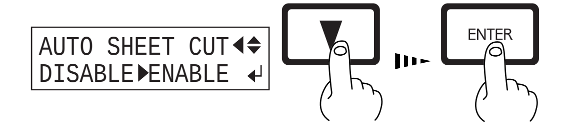
1 Pressez la touche [MENU] et la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



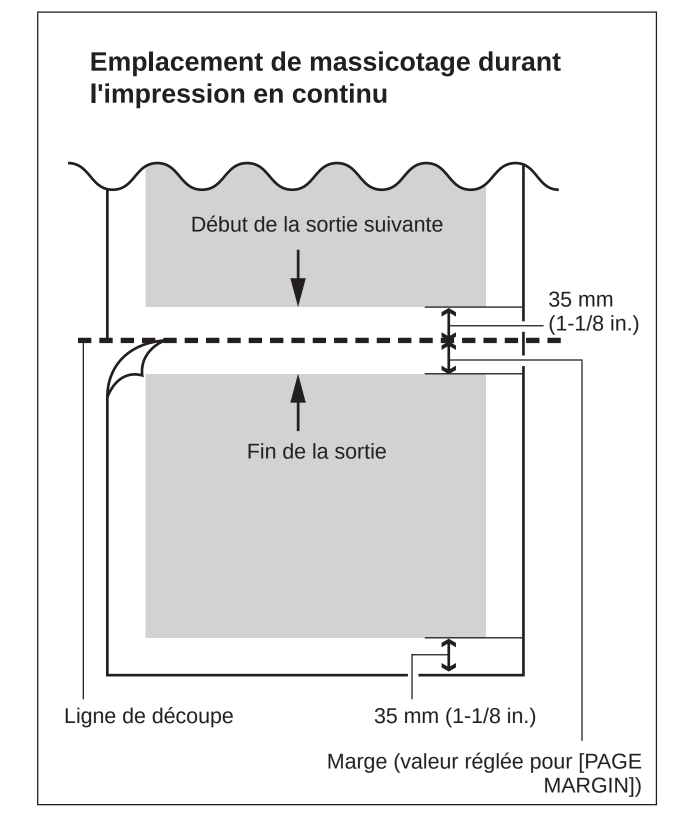
2 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.



3 Utilisez la touche [▼] pour sélectionner [ENABLE], puis pressez la touche [ENTER].

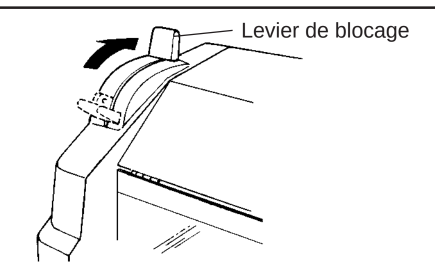




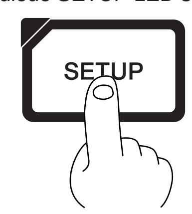


Lorsque les procédures sont terminées

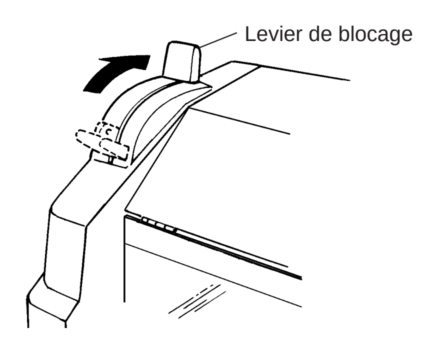
NOTE Lorsque les procédures sont terminées, relevez le levier de blocage pour libérer les roulettes. Celles-ci peuvent être déformées si vous les laissez de façon prolongée en pression.



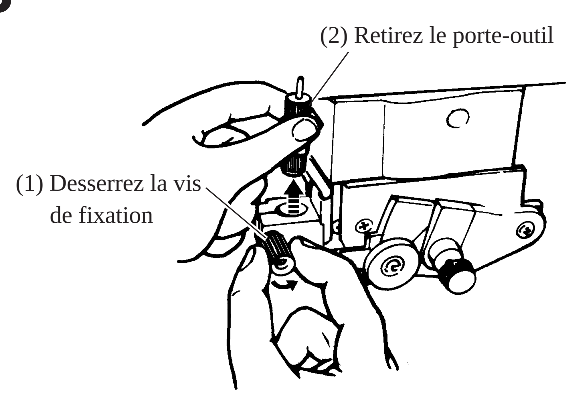
1 Si la diode SETUP est allumée, pressez la touche [SETUP].
Tenez-la enfoncée environ 1 seconde.



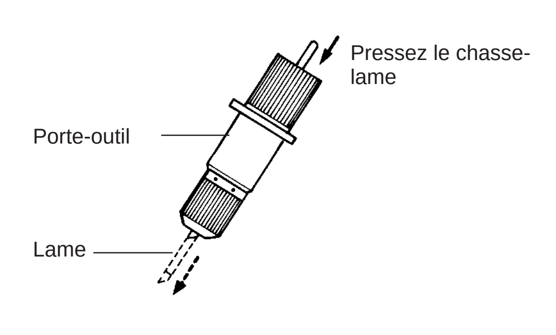
2 Relevez le levier de blocage et retirez le support.



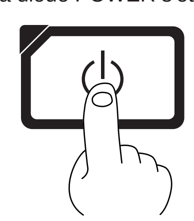
3 Retirez le porte-outil de son chariot.

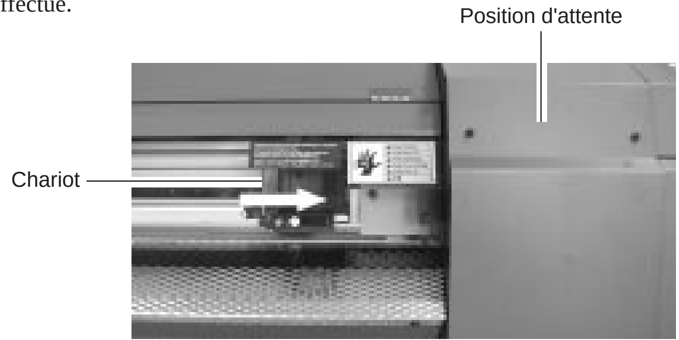


4 Retirez la lame.



5 Pressez la touche [POWER] pour éteindre la machine.
Le chariot revient en position d'attente et les têtes sont couvertes. Si le chariot est déjà en position d'attente, aucun mouvement ne s'effectue.





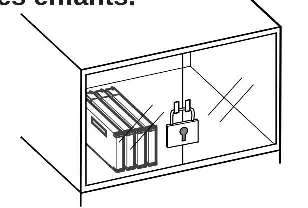
Maintenance

Remplacement des cartouches d'encre

⚠PRECAUTION



Stockez les cartouches d'encre hors de portée des enfants.





Si de l'encre entre en contact avec vos yeux, rincez-les immédiatement avec de l'eau.



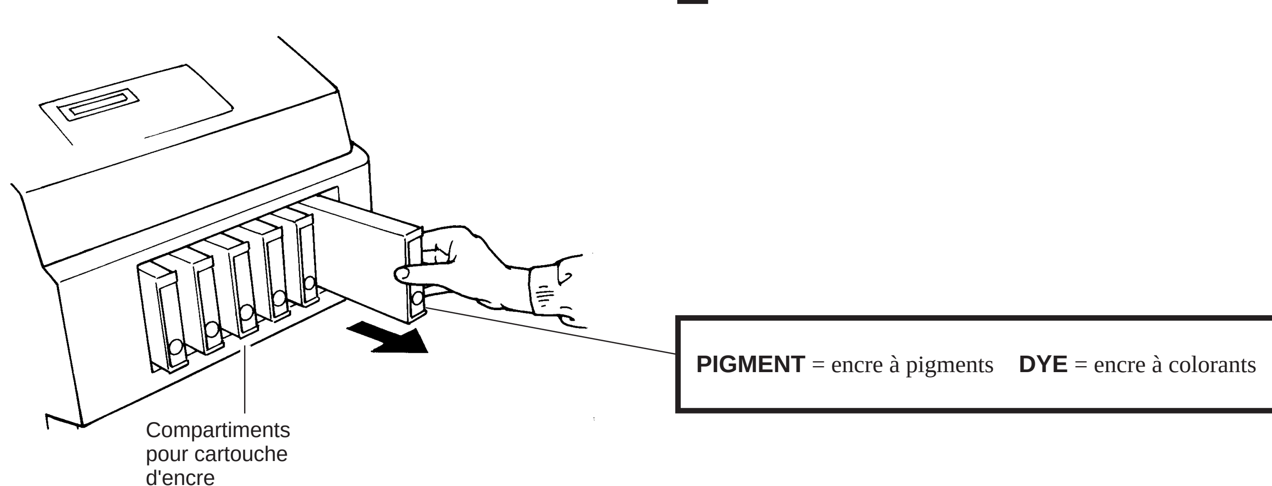
NOTE	Ne retirez jamais les cartouches d'encre excepté pour une expédition de la CJ-500.
	N'utilisez que le type d'encre spécifié pour la machine. Si de l'encre vient à manquer, remplacez immédiatement la cartouche vide par une cartouche spécifiquement conçue pour la CJ-500. N'essayez pas de re-remplir et de ré-utiliser une cartouche d'encre vide. Si une cartouche d'encre est retirée, remplacez-la immédiatement par une nouvelle.
	N'essayez pas de désassembler une cartouche d'encre.
	Les cartouches d'encre inutilisées doivent être conservées fermées à une température de -20°C à 40°C.
	Si une cartouche d'encre vient à tomber, le choc dû à la chute peut endommager la cartouche d'encre et la rendre inutilisable.
	Lorsque vous retirez une cartouche d'encre, ne vous précipitez pas. Retirez délicatement la cartouche. Un mouvement soudain lors du retrait peut entraîner une dispersion d'encre.



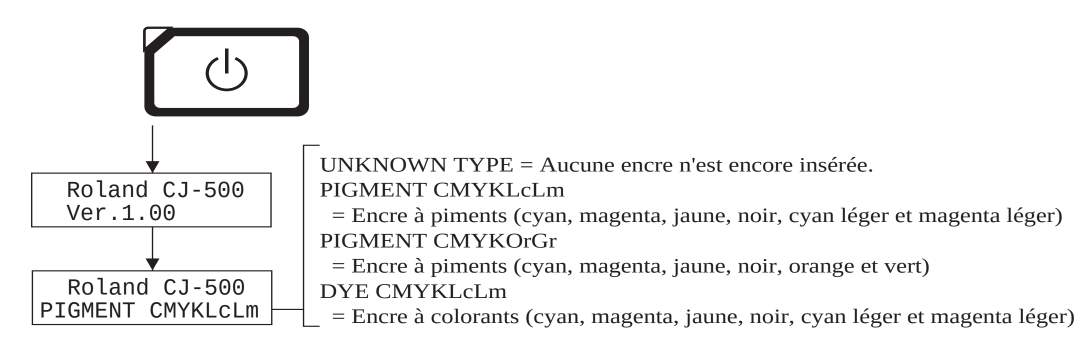
- Si de l'encre vient tacher vos mains ou vos vêtements, rincez-vous dès que possible. L'encre séchée peut être difficile à retirer.
- Une fois qu'une cartouche d'encre a été installée, ne la retirez pas tant qu'elle n'est pas vide. Des insertions et retraits fréquents peuvent permettre à de l'air d'entrer dans le tube d'alimentation d'encre, et entraîner une chute de la qualité d'impression en raison de chute de gouttelettes.

1 Retirez la cartouche d'encre de son compartiment.

2 Insérez la nouvelle cartouche.



N'utilisez que le type d'encre déjà utilisé par la machine.
Le type d'encre actuellement utilisé est affiché à la mise sous tension.

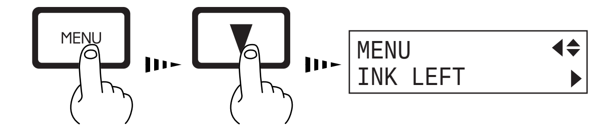


Avec les encres à pigment, n'insérez pas les cartouches de orange ou de vert si vous utilisiez du cyan léger et du magenta léger. De même, n'insérez pas les cartouches de cyan léger ou magenta léger si vous utilisiez de l'orange et de vert.
Si une cartouche d'encre autre que celle du type ou de la couleur déjà utilisée est installée, l'impression se fera avec des couleurs erronées.
Pour changer le type d'encre, vous devez utiliser les cartouches de nettoyage optionnelles pour vidanger la machine afin de remplacer l'encre. Pour plus d'informations, voir "Changement du type d'encre".

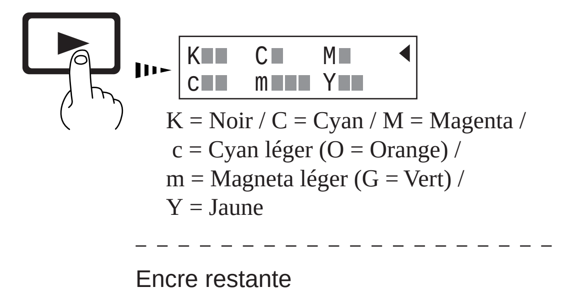
Vérifier le niveau d'encre

Vous pouvez utiliser [INK LEFT] dans le menu affiché pour contrôler combien d'encre reste dans les cartouches d'encre installées. Utilisez ces informations comme guides pour remplacer les cartouches d'encre. Si une cartouche partiellement utilisée est retirée et réinstallée, ou si une cartouche d'encre partiellement utilisée est installée, cet écran de mesure considère que la cartouche est neuve, et la quantité d'encre affichée peut donc être fausse.

1 Pressez la touche [MENU] et la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.

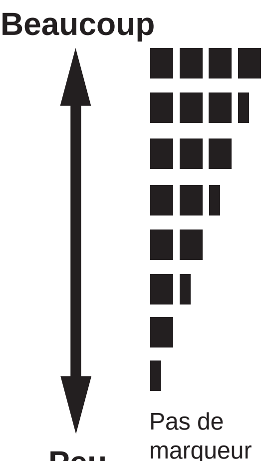


2 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.
Moins il y a de blocs noirs et moins il y a d'encre dans la cartouche.



K = Noir / C = Cyan / M = Magenta /
c = Cyan léger (O = Orange) /
m = Magneta léger (G = Vert) /
Y = Jaune

Encre restante



Nettoyage des têtes d'impression

Mettre sous tension l'alimentation en façade entraîne le déclenchement automatique des procédures de maintenance, notamment le nettoyage de la tête d'impression. Cela signifie qu'il n'est normalement pas nécessaire d'accomplir le nettoyage autrement.
Si toutefois, des points manquants ou modifiés se manifestaient dans les images imprimées, nettoyez la tête d'impression.
* Après nettoyage, effectuez un test d'impression. Mettez en place le papier.

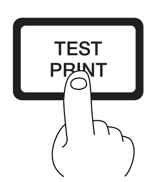


Le nettoyage entraîne une légère usure de la tête et consomme également un peu d'encre, aussi ne devez-vous le faire que lorsqu'il est nécessaire.
[POWERFUL] est un mode entraînant une usure plus rapide de la tête et consommant plus d'encre (un nettoyage en mode [POWERFUL] utilise environ 57 cc d'encre pour les six couleurs. Cela est dû au processus de vidange de l'encre et du tube d'alimentation en encre pour son remplacement par de l'encre récente.

1 Tenez enfoncée la touche [CLEANING] durant au moins une seconde pour lancer le nettoyage de tête.



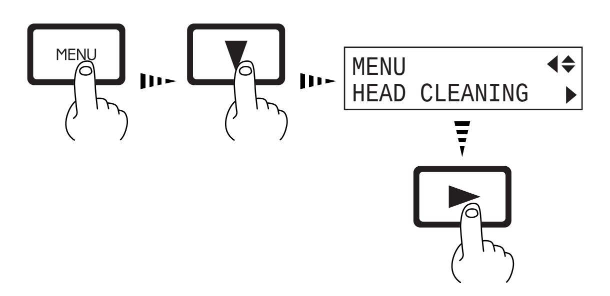
2 Lorsque le nettoyage de tête est terminé, tenez enfoncée la touche [TEST PRINT] pendant au moins une seconde afin d'accomplir un test d'impression (voir "Préparation pour l'impression -- test d'impression").



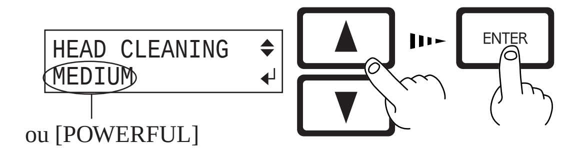
3 Vérifiez le résultat du test d'impression.
Si un problème se manifeste, répétez le nettoyage.

Si des points manquent toujours même après plusieurs nettoyages

1 Pressez la touche [MENU] et la touche [▼] pour afficher [HEAD CLEANING], puis pressez la touche [▶].



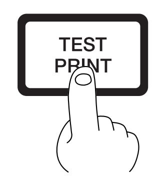
2 Utilisez [▲] et [▼] pour sélectionner [MEDIUM] ou [POWERFUL], puis pressez la touche [ENTER].
Le nettoyage de tête commence.



ou [POWERFUL]

* La fonction de nettoyage devient plus puissante selon la séquence suivante.
- Quand la touche [CLEANING] est pressée
- Avec le paramètre [MEDIUM] du menu [HEAD CLEANING]
- Avec le paramètre [POWERFUL]

3 Lorsque le nettoyage de tête se termine, tenez enfoncée la touche [TEST PRINT] pendant au moins une seconde pour accomplir un test d'impression (voir "Préparation pour l'impression -- test d'impression").



4 Vérifiez le résultat du test d'impression.
Si un problème est toujours présent, répétez le nettoyage.

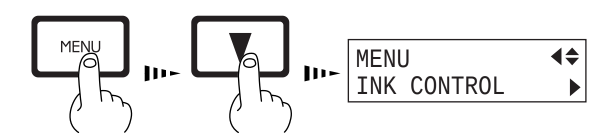
Si une absence de point n'est pas corrigée même après avoir plusieurs fois accompli un nettoyage en mode [POWERFUL]

Si les absences de points ne sont pas corrigées même après avoir accompli plusieurs fois un nettoyage en mode [POWERFUL], utilisez le kit de nettoyage fourni. Pour des informations sur l'utilisation du kit de nettoyage, référez-vous à la documentation fournie avec le kit. Si le nettoyage avec le kit ne corrige pas le problème, consultez votre revendeur Roland DG ou un service de maintenance.

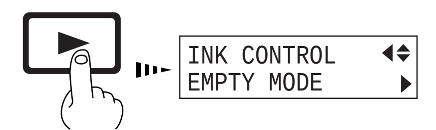
Changement du type d'encre

Lorsque vous changez le type d'encre utilisé, il vous faut remplacer l'encre présente dans la machine.
Le remplacement d'encre nécessite trois cartouches de nettoyage, disponibles en option.

1 Pressez la touche [MENU] et la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



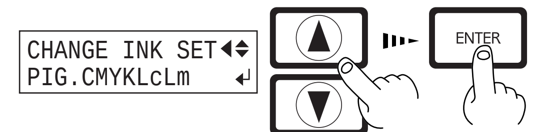
2 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.



3 Utilisez la touche [▼] pour sélectionner [CHANGE INK SET], puis pressez la touche [▶].



4 Utilisez les touches [▲] et [▼] pour sélectionner le nouveau type d'encre à utiliser, puis pressez la touche [ENTER].



PIG. CMYKLcLm
(Encres à pigments : cyan, magenta, jaune, noir, cyan léger et magenta léger)
PIG. CMYKOrGr
(Encres à pigments : cyan, magenta, jaune, noir, orange et vert)
DYE CMYKLcLm
(Encres à colorants : cyan, magenta, jaune, noir, cyan léger et magenta léger)

5 Quand l'affichage suivant apparaît, videz l'encre présente dans le flacon de vidange.
* Veillez bien à vider ce flacon. Essayer de remplacer l'encre sans avoir vidé totalement le flacon peut entraîner un débordement du flacon lors de la procédure.

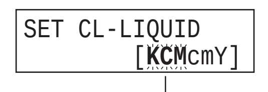


6 Remontez le flacon de vidange et pressez la touche [ENTER] pour faire s'afficher l'écran suivant (qui demande de retirer les cartouches).

REMOVE CARTRIDGE
[KCMcmY]

7 Quand toutes les cartouches ont été retirées, le remplacement d'encre commence. Suivez les messages affichés pour effectuer la procédure.

Messages apparaissant durant le remplacement d'encre



Insérez une cartouche de nettoyage dans les compartiments de cartouche d'encre qui clignotent.



Retirez la cartouche de nettoyage des compartiments d'encre qui clignotent.

K = Noir C = Cyan M = Magenta c = Cyan léger (O = Orange)
m = Magenta léger (G = Vert) Y = Jaune

8 Lorsque l'affichage suivant apparaît, insérez le nouveau jeu de cartouches d'encre à utiliser.

SET CARTRIDGE
[KCMOGY]

9 Lorsque l'affichage suivant apparaît, le remplacement d'encre est terminé.
Pressez la touche [SETUP] pour revenir au menu de base.

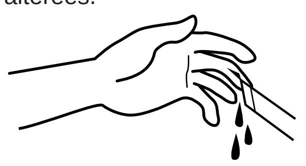


Remplacement de la lame de découpe

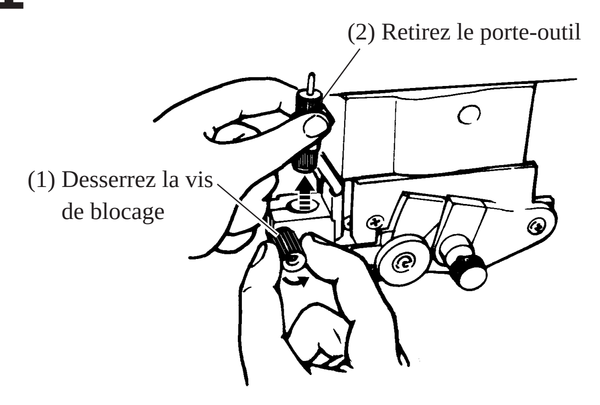
⚠PRECAUTION



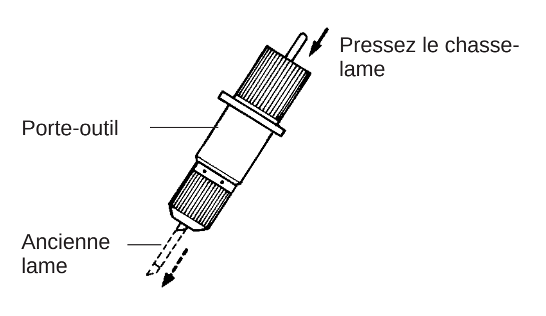
Ne touchez pas l'extrémité de la lame avec vos doigts.
Vous risqueriez de vous blesser et les performances de découpe de la lame s'en trouveraient altérées.



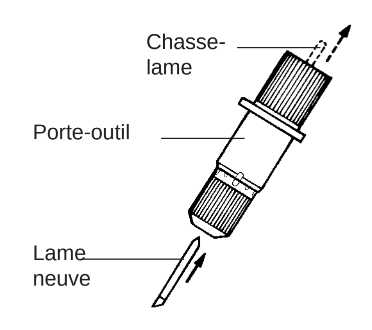
1 Retirez le porte-outil du chariot de découpe.



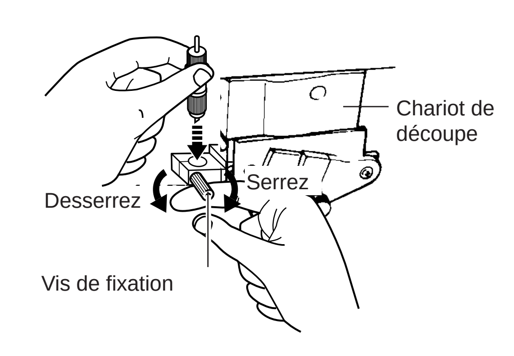
2 Retirez l'ancienne lame.



3 Remplacez-la par une lame neuve.

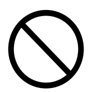


4 (1) Desserrez la vis de fixation du chariot de découpe.
(2) Soutenez celle-ci par en-dessous et installez le porte-outil. Insérez le porte-outil jusqu'à ce que son collet vienne au contact du chariot.
(3) Resserrez la vis de fixation jusqu'à ce que le porte-outil soit maintenu en place.

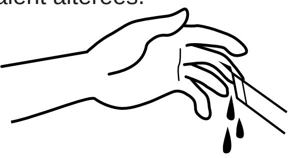


Comment remplacer la lame de massicot

⚠PRECAUTION



Ne touchez pas l'extrémité de la lame avec vos doigts.
Vous risqueriez de vous blesser et les performances de découpe de la lame s'en trouveraient altérées.



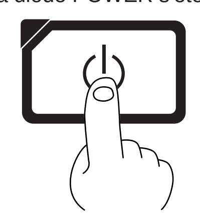


Assurez-vous que la machine est hors tension avant d'essayer de remplacer la lame de massicot.
Vous risqueriez de vous blesser.

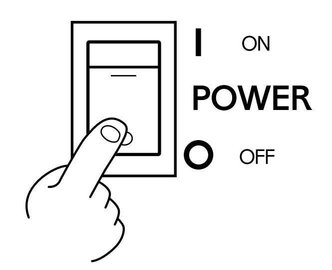
Si la lame de massicot est usée, remplacez-la par la lame de rechange fournie d'origine avec la CJ-500.

1 Pressez la touche [POWER] pour éteindre la machine.

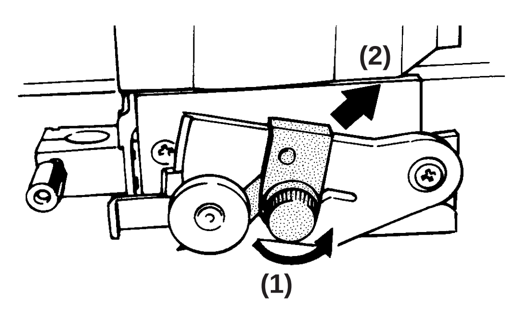
La diode POWER s'éteint



2 Eteignez l'interrupteur principal.

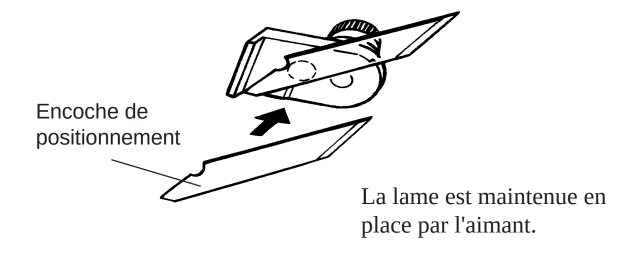


3 Retirez la lame de massicot.
(1) Desserrez la vis jusqu'à ce que la pièce coulisse.
(2) Saisissez la pièce par la vis et tirez-la délicatement dans la direction de la flèche.
* Ne tirez pas vers vous lorsque vous faites cela.

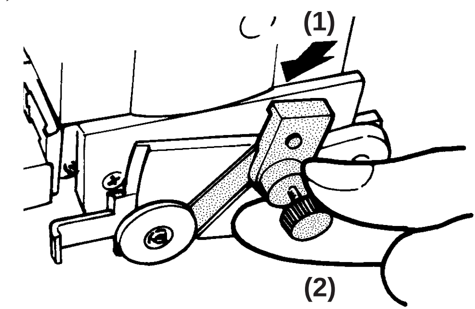


Si la lame reste dans le chariot, utilisez des pinces à épiler pour la retirer.

4 Mettez en place une lame neuve.



5 Remise en place de la lame de massicot.
(1) Saisissez la pièce par la vis et réinsérez-la délicatement dans l'encoche.
* Veillez à ce que la lame ne dévie pas.
(2) Resserrez la vis.



Nettoyage

NOTE	
	Lorsque vous nettoyez la machine, éteignez toujours le commutateur d'alimentation principal. * Avant d'éteindre l'alimentation principale, pressez la touche [POWER] pour éteindre l'alimentation en façade.
	Ne lubrifiez jamais les mécanismes.
	N'utilisez jamais de solvants tels que du benzène ou un diluant quelconque.
	Nettoyez périodiquement le plateau d'impression. Une impression de qualité peut devenir impossible si ce plateau est sale.
	Ne touchez pas les têtes d'impression et ne laissez pas celles-ci entrer en contact avec quoi que ce soit d'autre que de l'encre.

Nettoyage des capots

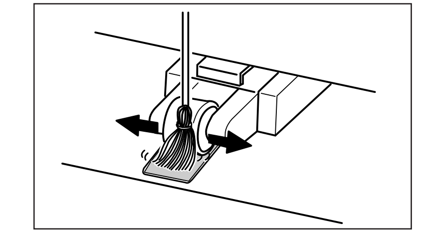
Utilisez un chiffon humidifié avec de l'eau et bien essoré et frottez délicatement pour nettoyer. Frottez la façade de commande et l'afficheur avec délicatesse à l'aide d'un chiffon propre, sec et doux.

Nettoyage du plateau

Utilisez un chiffon humidifié avec de l'eau et bien essoré et frottez délicatement pour nettoyer.

Nettoyage des galets d'entraînement

Utilisez une petite brosse du commerce pour retirer la poussière et autre détritus.
Brossez horizontalement tout en faisant tourner les galets.
Tout élément adhérant aux galets peut empêcher le déplacement précis et fiable du matériau.



Nettoyage des roulettes

Utilisez un chiffon humidifié avec de l'eau et bien essoré et frottez délicatement pour nettoyer.

Nettoyage du capot avant

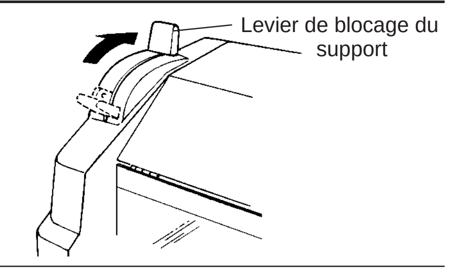
Utilisez un chiffon humidifié avec de l'eau et bien essoré et frottez délicatement pour nettoyer.

Nettoyage du capuchon de porte-lame

Si des débris de matériau adhérent à la surface intérieure du capuchon de porte-lame, dévissez-le et retirez-le, puis enlevez les débris de matériau.

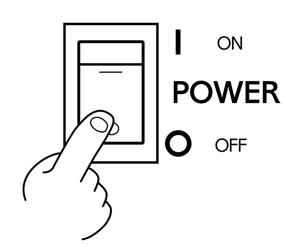
En cas de non-utilisation durant une période prolongée ...

NOTE En cas de non utilisation, relevez le levier de blocage de support afin de laisser les roulettes en position haute. Ces roulettes peuvent être déformées si vous les conservez trop longtemps en position basse (position de blocage du support).



Ne coupez pas l'alimentation alors que les têtes d'impression ne sont pas dans leur compartiment (c'est-à-dire lorsque le chariot est encore sur le plateau).
Si vous laissez le chariot non couvert (hors de son compartiment) durant une longue période, cela peut entraîner une occlusion des têtes d'impression, les rendant inutilisables.
Avant de couper l'alimentation principale, veillez à presser la touche [POWER] pour couper l'alimentation secondaire de façade de la CJ-500.

1 Après avoir effectué les étapes 1 à 5 de "Lorsque les procédures sont terminées", coupez l'alimentation principale.



2 Débranchez le cordon d'alimentation de la prise électrique.

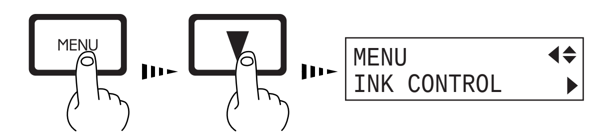
* Si la machine doit être inutilisée durant un mois ou plus, suivez les étapes 1 à 9 "Pour déplacer la machine …" afin de laver les têtes d'impression. Le lavage des têtes d'impression nécessite 3 cartouches de nettoyage optionnelles.

Pour déplacer la machine ...

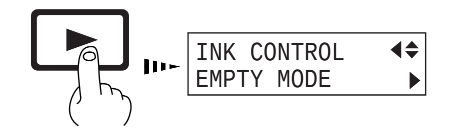
NOTE Lorsque vous déplacez la machine, effectuez d'abord un nettoyage des têtes, puis fixez le chariot d'impression en place. Le nettoyage de tête nécessite trois cartouches de nettoyage disponibles en option.

1 S'il y a du support en place, tenez enfoncée la touche [SETUP] durant au moins une seconde pour annuler la prise en compte de ce support et retirez-le ("Retrait du support").

2 Pressez la touche [MENU] et la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



3 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.



4 Utilisez la touche [▼] pour sélectionner [HEAD WASH], puis pressez la touche [ENTER].



5 Quand l'affichage suivant apparaît, videz l'encre présente dans le flacon de vidange.
* Veillez bien à vider ce flacon. Essayer de remplacer l'encre sans avoir vidé totalement le flacon peut entraîner un débordement du flacon lors de la procédure.

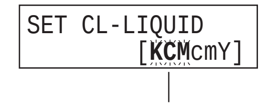


6 Remontez le flacon de vidange et pressez la touche [ENTER] pour faire s'afficher l'écran suivant.



7 Quand toutes les cartouches ont été retirées, le nettoyage de tête commence. Suivez les messages affichés pour effectuer la procédure.

Messages apparaissant durant le nettoyage



Insérez une cartouche de nettoyage dans les compartiments de cartouche d'encre qui clignotent.



Retirez la cartouche de nettoyage des compartiments d'encre qui clignotent.

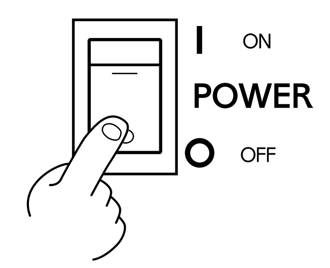
K = Noir C = Cyan M = Magenta c = Cyan léger (O = Orange)
m = Magenta léger (G = Vert) Y = Jaune

8 Quand l'affichage suivant apparaît, le nettoyage des têtes est terminé. Pressez la touche [POWER] pour éteindre l'alimentation en façade.

La diode POWER s'éteint



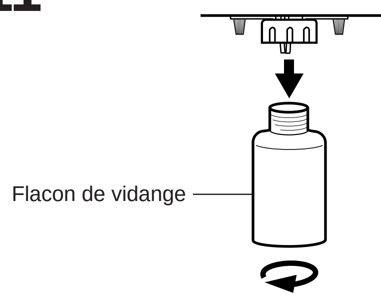
9 Quand la diode POWER est éteinte, éteignez le commutateur d'alimentation arrière.



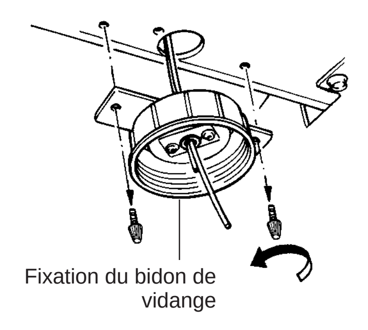
10 Détachez le cordon d'alimentation et le câble reliant la machine à l'ordinateur.

11 Retirez le flacon de vidange.

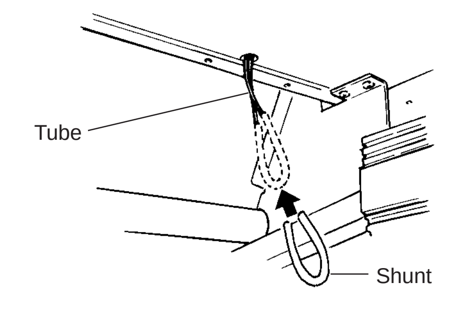




12 Retirez la fixation du bidon de vidange.



13 Replacez le shunt sur les extrémités des tubes.



14 Référez-vous à "Déballage et remballage" sur le carton d'emballage afin de remettre en place le chariot d'impression et de l'y fixer et de replacer la machine dans son carton.

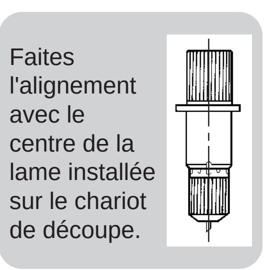
Références pour l'utilisateur

Accomplir une découpe ou une impression à un emplacement précis

Vous pouvez déterminer l'emplacement de votre choix comme étant la position de départ (point de base) pour l'impression ou la découpe.

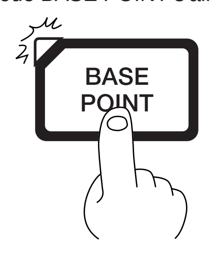
1 Chargez le support et installez une lame, puis pressez la touche [SETUP].

2 Utilisez les touches flèches pour aligner la lame avec le nouveau point voulu pour le départ de l'impression ou de la découpe (point de base).



3 Pressez la touche [BASE POINT].

La diode BASE POINT s'allume



Lorsqu'un point d'alignement a été fixé, il est allumé si la touche [BASE POINT] est pressé.

Pour annuler l'emplacement de démarrage qui a été déterminé ...

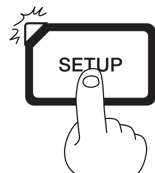
- Fixez un nouvel emplacement de démarrage en un autre point.
- Pressez la touche [SETUP] pour annuler la mémorisation de configuration du matériau (afin de faire s'éteindre la diode SETUP).

Réglage de la découpe par rapport à l'impression

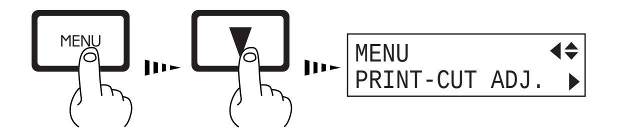
Lorsque l'impression est suivie d'une découpe, le trajet de découpe peut être décalé par rapport à l'impression.
Si cela se produit, utilisez la fonction [PRINT-CUT ADJ.] dans l'afficheur pour aligner l'impression et la découpe.

Réglage automatique

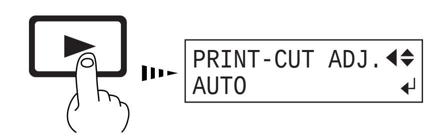
1 Mettez en place un support et pressez la touche [SETUP].



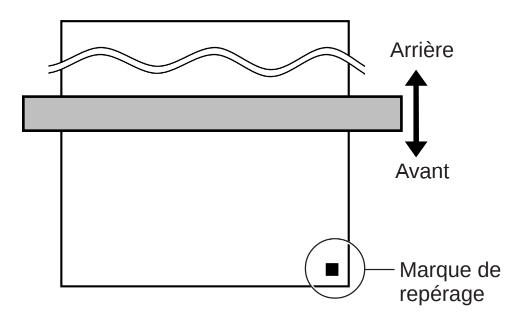
2 Pressez la touche [MENU] et la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



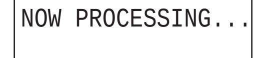
3 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.



4 Pressez la touche [ENTER] pour imprimer une marque de repérage (crop mark) et déclenchez la lecture automatique de celle-ci.



Pendant que le réglage automatique est en cours, le message suivant s'affiche.



5 Lorsque le message suivant apparaît, le réglage automatique est terminé

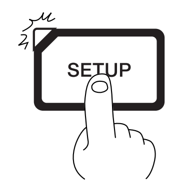




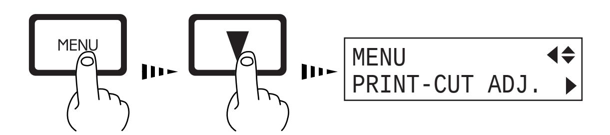
- Selon le type de matériau, les marques de repérage peuvent ne pas être précisément lues.
- Si vous utilisez des encres à colorants (DYE), le réglage automatique n'est pas possible. Suivez alors les étapes de "Réglage manuel" en page suivante.

Réglage manuel

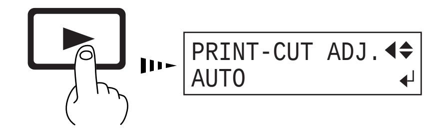
1 Mettez en place un support et pressez la touche [SETUP].



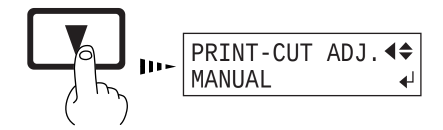
2 Pressez la touche [MENU] et la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



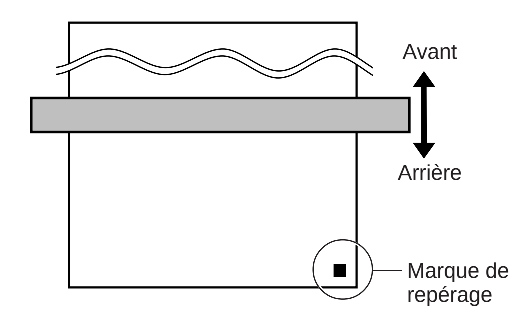
3 Pressez la touche [►] pour faire s'afficher l'écran suivant.



4 Pressez la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



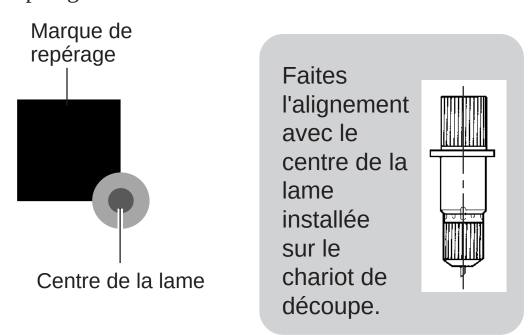
5 Pressez la touche [ENTER] pour imprimer la marque de repérage (crop mark).



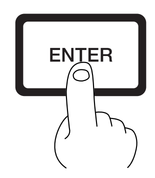
Après avoir imprimé la marque de repérage, le message suivant apparaît



6 Utilisez les touches flèches pour aligner le centre de la lame avec le coin inférieur droit de la marque de repérage.



7 Pressez la touche [ENTER] pour entériner votre réglage de correspondance entre l'impression et la découpe.



Retrait du support imprimé, puis replacement et découpe
-Réglage du point de base et du point d'alignement-

Cette fonction sert à aligner un positionnement dans le cas où une impression a été accomplie, après que le matériau ait été retiré de la machine pour un autre traitement (tel qu'une plastification), puis remis en place dans la machine pour découpe.



Lorsque vous détachez un morceau de support qui a été imprimé depuis un rouleau, puis le rechargez en tant que morceau de papier ([PIECE]), assurez-vous qu'il reste au moins 80 mm après la fin de l'impression (c'est-à-dire que le massicotage du support doit se faire sur le rouleau au moins 80 mm après la fin de la zone imprimée).
Lorsque vous demandez un massicotage automatique en fin de travail, choisissez une marge de page de 80 mm ou plus (voir Réglage des marges de la page).

Si vous utilisez des encres à colorants (DYE), les marques de repérage (crop marks) ne peuvent être détectées automatiquement. Suivez les étapes de "Réglage manuel".

Lorsque vous accomplissez une impression en continu avec [CROP MARK] réglé sur [ENABLE], réglez la marge de page sur 20 mm ou plus. S'il n'y a pas suffisamment de marge, la marque de repérage ne peut pas être précisément détectée.

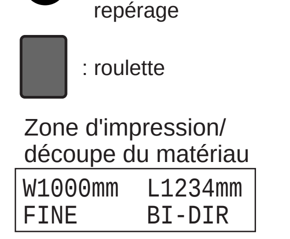
Les marques de repérage sont imprimées à l'allée et au retour du chariot (mode bidirectionnel). Si vous avez changé de type de matériau ou changé la hauteur de la tête, réglez d'abord l'impression bidirectionnelle. Pour plus d'informations sur 'impression bidirectionnelle, voir dans ce chapitre "Corrections pour l'impression".

Si les données comprenant les marques de repérage sont plus larges que la zone d'impression/découpe du matériau mis en place, alors, lorsque les données sont envoyées, le message représenté ici à droite apparaît. Pour ignorer ce message et poursuivre la sortie, pressez la touche [ENTER]. Notez que la portion située hors de la zone d'impression/découpe n'est pas produite. Pour stopper l'impression, cessez l'envoi des données depuis l'ordinateur, puis pressez la touche [SETUP]. Augmentez la zone d'impression/découpe en installant un matériau plus large ou en changeant la position des roulettes, puis renvoyez les données.

```
CAN'T PRINT CROP
     CONTINUE?
```

Vérification de la zone d'impression/découpe lorsqu'on utilise les marques de repérage

Lorsque [CROP MARK] est réglé sur [ENABLE], la zone de sortie possible est réduite d'une taille égale à la taille des marques de repérage.
Lorsque la zone d'impression sur le matériau est affichée, pressez la touche [ENTER]. La zone réelle d'impression (hors marques de repérage) s'affiche.
Pour une sortie avec marques de repérage, assurez-vous que la taille des données tient bien dans cette zone.

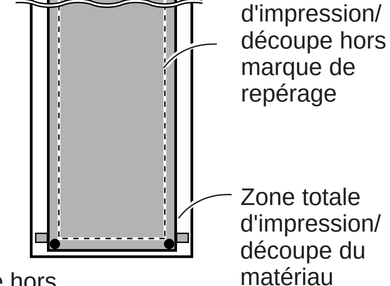


Zone d'impression/ découpe du matériau

```
W1000mm  L1234mm
FINE     BI-DIR
```

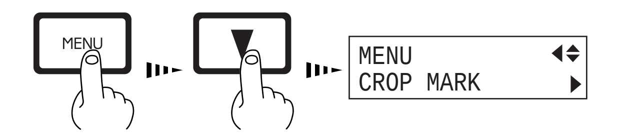
Zone d'impression/découpe hors marque de repérage

```
W 975mm  L1209mm
FINE     BI-DIR
```



Réglage automatique

1 Pressez les touches [MENU] et [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



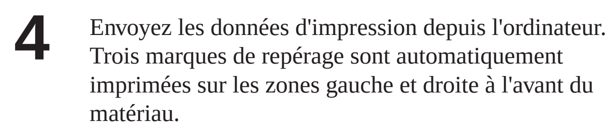
2 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.

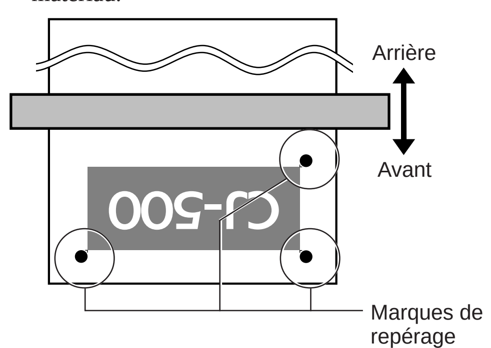


3 Utilisez la touche [▼] pour sélectionner [ENABLE], puis pressez la touche [ENTER].



* Régler [CROP MARK] sur [ENABLE] étroitise la zone de sortie de 25 mm.

4 
Envoyez les données d'impression depuis l'ordinateur. Trois marques de repérage sont automatiquement imprimées sur les zones gauche et droite à l'avant du matériau.



5 Lorsqu'une impression est terminée, pressez la touche [SET UP], retirez le matériau et faites la plastification (ou tout autre traitement qui doit être accompli).

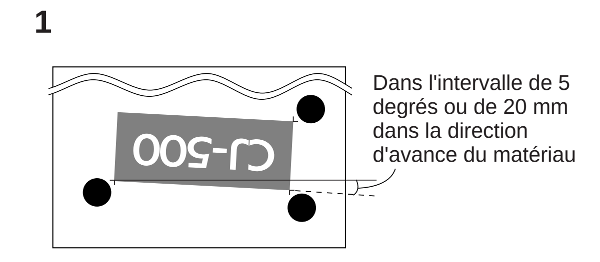
6 Une fois le traitement effectué, replacez le support avec les mêmes positions de roulette que celles employées durant l'impression. Lorsque le support est chargé comme décrit ci-dessous, les marques de repérage ne peuvent pas être automatiquement détectées

(1) Les marques gauche et droite ont une inclinaison de 5 degrés ou plus par rapport à l'axe de déplacement du chariot (ou bien sont éloignées de 20 mm ou plus dans la direction d'avance de la feuille).

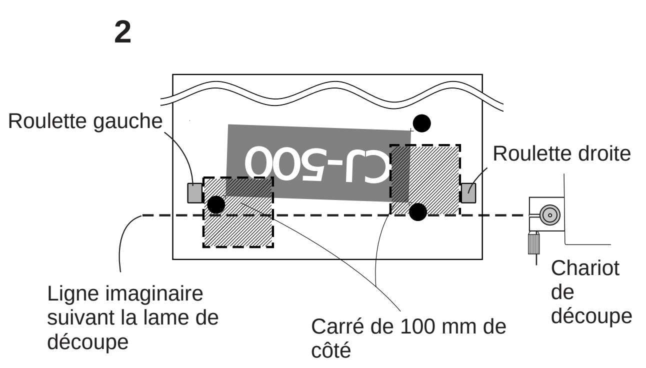
(2)Le centre de chaque marque de repérage ne se situe pas dans un carré de 100 mm de côté partant des roulettes situées au deux extrémités.

Dans de tels cas, replacez le matériau pour qu'il satisfasse les deux conditions.

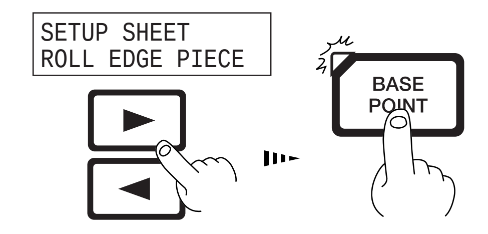
1



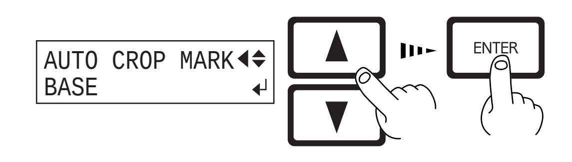
2



7 Utilisez les touches [▶] et [◀] pour sélectionner le type de support à mettre en place puis pressez la touche [BASE POINT].



8 Lorsque l'écran ci-dessous apparaît, utilisez [▲] et [▼] pour choisir [BASE] ou [BASE-ALIGN], puis pressez la touche [ENTER].



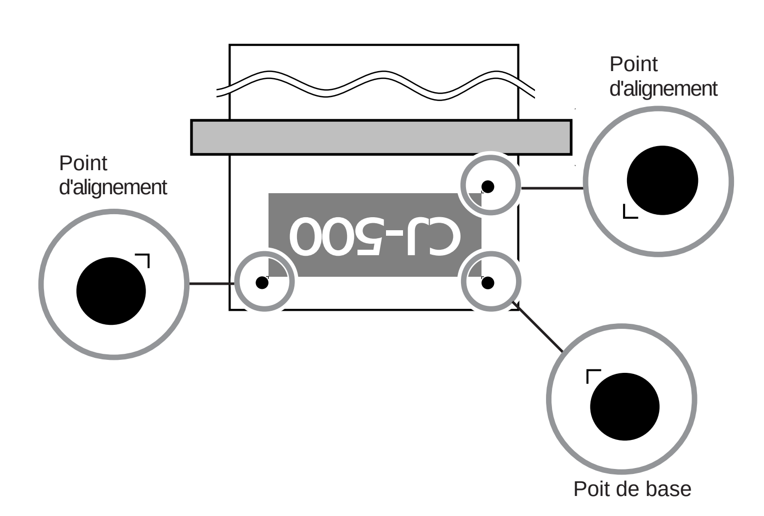
BASE : Alignement de la position de démarrage
BASE-ALIGN : Alignement de la position de démarrage et de l'inclinaison d'axe sur la longueur.

Quand vous choisissez [BASE-ALIGN], la valeur de correction programmée dans le menu [CUTTING ADJ.]n'a pas d'effet.

9 Pressez la touche [SET UP].
Les marques de repérage imprimées à l'étape 4 sont automatiquement détectées et les points de base et d'alignement (si vous avez sélectionné [BASE-ALIGN]) sont déterminés.

*Les traits de coupe et autres croix de repérage tracés par le logiciel de mise en page utilisé ne peuvent servir de marques de repérage pour cette machine.

*Selon le type de lamination (plastification) accompli, les marques de repérage peuvent ne plus être précisément lues.



10 Durant la détection automatique des marques de repérage, tous les 3 mètres d'avance de support, la lecture s'interrompt et le message suivant apparaît.

```
CONTINUE TO READ
     CROPMARK? ↵
```

Pour poursuivre la détection automatique, pressez la touche [ENTER].
Pour interrompre en cours, tenez enfoncée la touche [SETUP] durant une seconde ou plus.

11 Envoyez les données de découpe depuis l'ordinateur.

Arrêt de la détection automatique

1 Alors que la détection automatique de marque de repérage est en cours, pressez la touche [PAUSE].
L'affichage ci-dessous apparaît et la détection automatique est mise en pause.

```
TO CANCEL
 PRESS SETUP KEY
```

2 Pour stopper la détection automatique, tenez enfoncée la touche [SETUP] durant au moins une seconde. Pour au contraire poursuivre la détection automatique, pressez la touche [PAUSE].

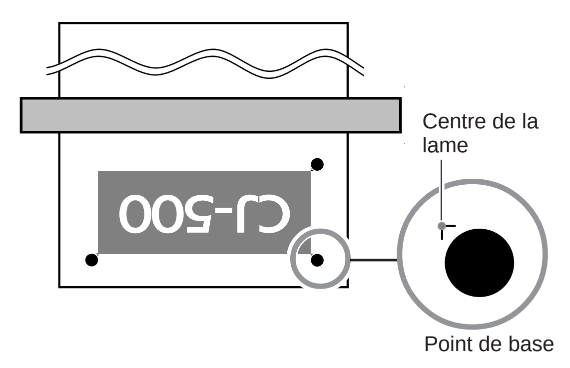
Réglage manuel

1 Suivez les étapes 1 à 4 pour faire le réglage automatique comme indiqué dans les pages précédentes, puis accomplissez l'impression.

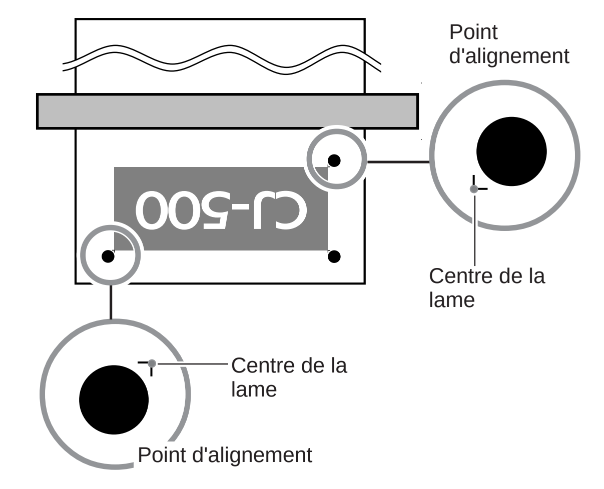
2 Lorsqu'une impression est terminée, pressez la touche [SET UP], retirez le support et faites la plastification (ou tout autre traitement qui doit être accompli). Replacez le support avec le même positionnement de roulette que pour l'impression, puis pressez la touche [SETUP]. A cet instant, placez le support pour que les marques de repérage soient à l'intérieur des roulettes sur les deux côtés.

3 Installez une lame sur le chariot de découpe.

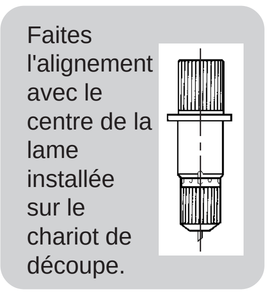
4 Déterminez le point de base. Utilisez les touches flèches pour aligner le centre de la lame avec l'emplacement de la marque de repérage représenté dans le schéma, puis pressez la touche [BASE POINT].



5 Fixez le point d'alignement.
Utilisez les touches flèches pour aligner le centre de la lame avec l'emplacement marqué par la marque de repérage inférieure gauche ou supérieure droite représentée dans la figure, puis pressez la touche [ALIGN POINT].
Lorsque le point d'alignement supérieur droit est utilisé, la valeur de correction réglée avec le menu [CUTTING ADJ.] est ignorée.



Faites l'alignement avec le centre de la lame installée sur le chariot de découpe.



*Le point d'alignement ne peut pas être fait à la fois avec le point inférieur gauche et le point supérieur droit.

* Si les marques gauche et droite ont une inclinaison de 5 degrés ou plus par rapport à l'axe de déplacement du chariot (ou bien sont éloignées de 20 mm ou plus dans la direction d'avance de la feuille), le réglage n'est pas possible.

*Les traits de coupe et autres croix de repérage tracés par le logiciel de mise en page utilisé ne peuvent servir de marques de repérage pour cette machine.

6 Envoyez les données de découpe depuis l'ordinateur.

~ Emploi correct des marques de repérage ~

Changement de zone d'impression/découpe

Lorsque vous avez activé les marques de repérage ([CROP MARK]), la zone d'impression/découpe est réduite d'une taille égale à celle des marques de repérage.

Vous pouvez prévisualiser la zone d'impression découpe dans le menu de base en pressant la touche [ENTER].

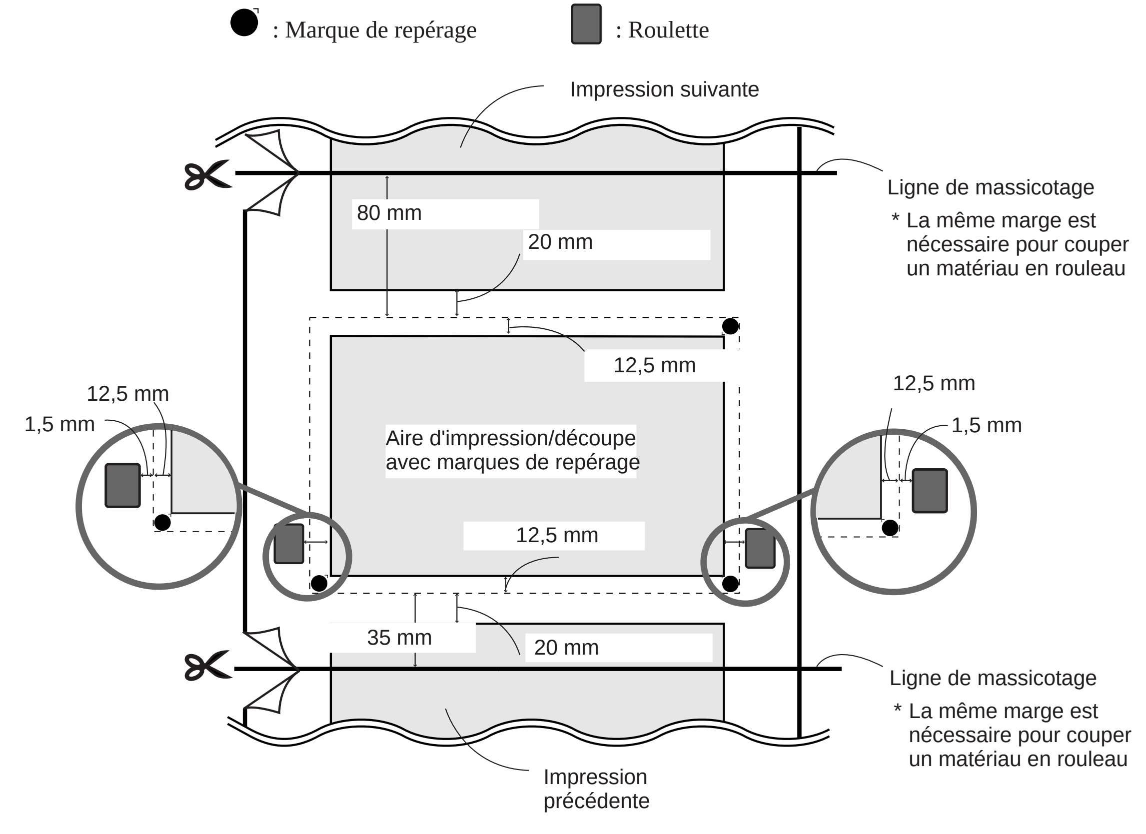
Rouleau : seule la laize est indiquée.

Feuille : largeur et longueur sont indiquées.

Pour plus d'informations, voir "Retrait du matériau imprimé, puis replacement et découpe – Vérification de la zone d'impression/découpe lorsqu'on utilise les marques de repérage".

Zone et position pour l'impression et découpe

Les marges nécessaires à la détection automatique et/ou l'avance de support sont indispensables autour de la zone d'impression/découpe. Les données créées par le logiciel de mise en place doivent tenir dans la zone d'impression/découpe en considérant ces marges.



Remise en place du support imprimé

Lorsque le support est remis en place comme décrit ci-dessous, les marques de repérage ne peuvent pas être automatiquement détectées.

(1) Les marques gauche et droite ont une inclinaison de 5 degrés ou plus par rapport à l'axe de déplacement du chariot (ou bien sont éloignées de 20 mm ou plus dans la direction d'avance de la feuille).

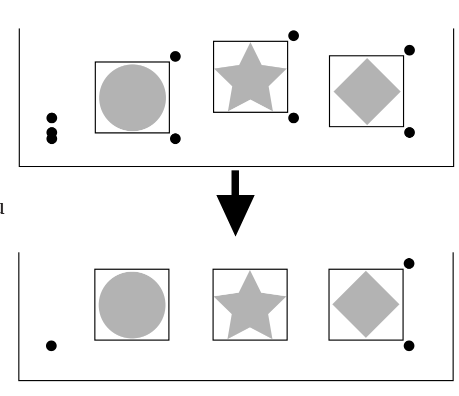
(2)Le centre de chaque marque de repérage ne se situe pas dans un carré de 100 mm de côté partant des roulettes situées au deux extrémités.

Dans de tels cas, replacez le support pour qu'il satisfasse les deux conditions.

En cas de sortie de plusieurs ensembles d'images un certain nombre de fois

Les marques de repérage ne peuvent pas être automatiquement détectées lorsque vous imprimez plusieurs jeux de marques de repérage par changement du point de base.

Pour imprimer/découper plusieurs images d'un coup, placez-les côte-à-côte dans votre logiciel de mise en page et produisez le tout comme un seul document avec un seul jeu de marques de repérage.



Faire des corrections pour l'impression

Correction de déplacement du papier

Cela corrige les erreurs d'avance du support commises par les molettes d'entraînement en fonction du type de matériau déplacé.
Veillez à faire ce réglage si vous remplacez le support par un type de support différent.
Corriger cette valeur d'avance augmente la précision de positionnement des points dans la direction du déplacement du support ce qui peut aider à améliorer la qualité d'image

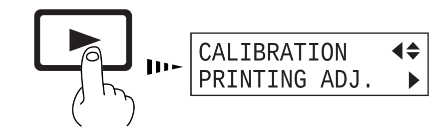


Lorsque vous accomplissez le test d'impression pour cette correction, chargez correctement le papier (voir "Chargement du support"). Si le support n'est pas correctement chargé, une valeur de correction précise et fidèle ne peut être produite.

1 Pressez la touche [MENU] et la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.

MENU
MENU
CALIBRATION

2 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.



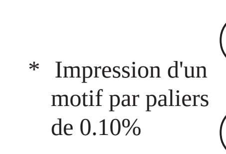
3 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.

PRINTING ADJ.
TEST PRINT

4 Pressez la touche [ENTER] pour lancer l'impression d'un motif test.

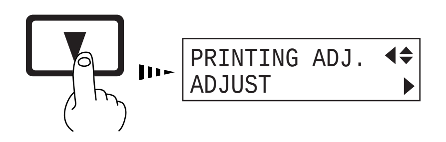
Motif test

+0.30%
+0.25%
+0.20% — **Valeur sans décalage**
+0.15%
+0.10%
+0.05%
0.00%
-0.05%
-0.10% — Réglage actuel
-0.15%


* Impression d'un motif par paliers de 0.10%

5 Contrôlez le motif test et choisissez une valeur où il n'y a pas de décalage.

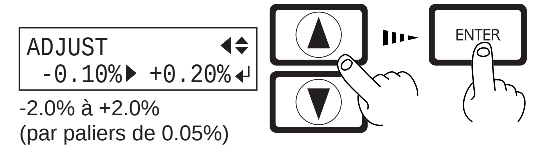
6 Pressez la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.




7 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.



8 Utilisez les touches [▲] et [▼] pour régler la valeur que vous avez choisie à l'étape 4, puis pressez la touche [ENTER].



-2.0% à +2.0%
(par paliers de 0.05%)

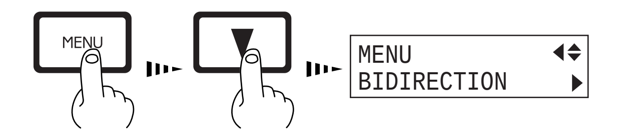
* Le test imprime un motif par paliers de 0,10%.

Correction bi-directionnelle

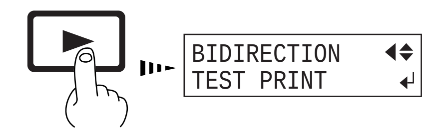
* Uniquement lorsque la direction d'impression du menu [PRINT QUALITY] a été réglée sur [BI-DIRECTION] (bi-directionnelle)

Cela ajuste le décalage entre l'impression à l'aller et celle en retour en cas d'impression bi-directionnelle.
Faites ce réglage lorsque vous avez remplacé votre papier par un autre type de support ou si vous avez ajusté la hauteur de la tête.

1 Pressez la touche [MENU] et la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



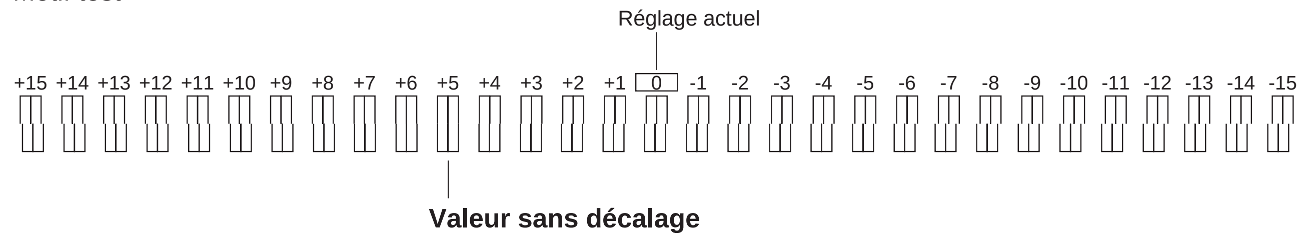
2 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.



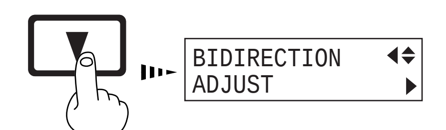
3 Pressez la touche [ENTER] pour lancer l'impression d'un motif test.

4 Vérifiez le motif test et choisissez une valeur sans décalage

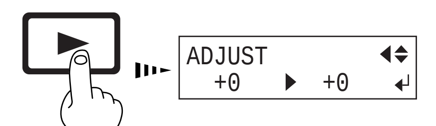
Motif test



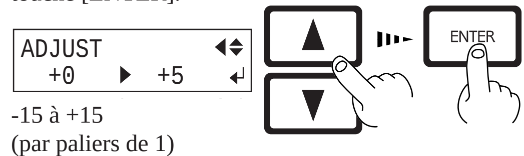
5 Pressez la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



6 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.



7 Utilisez les touches [▲] et [▼] pour régler la valeur que vous avez choisie à l'étape 4, puis pressez la touche [ENTER].



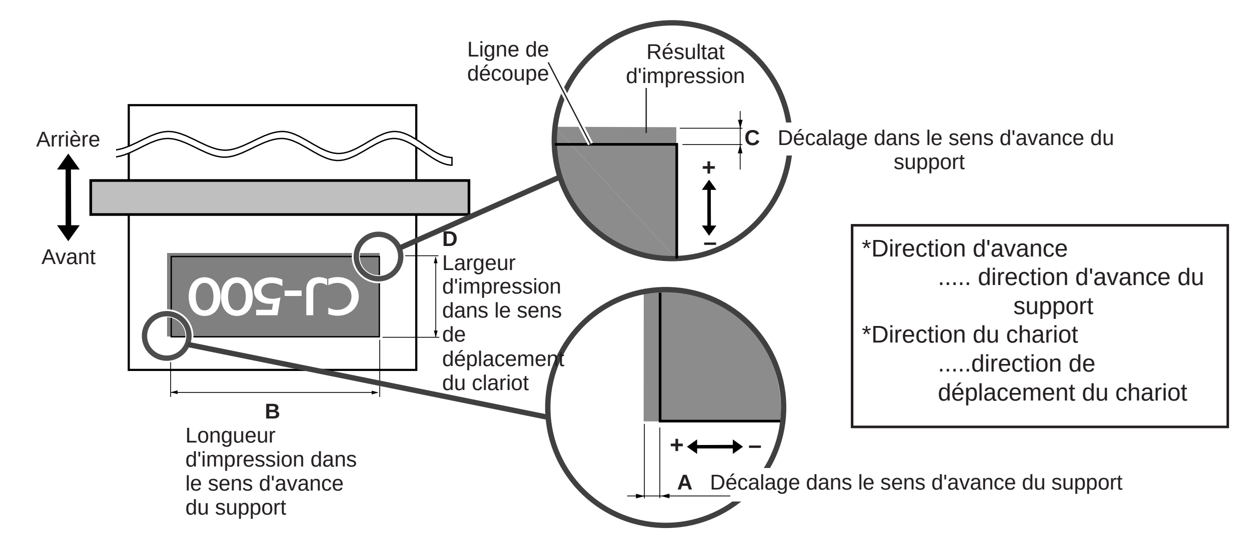
-15 à +15
(par paliers de 1)

Alignement de la longueur d'impression et de la longueur de découpe

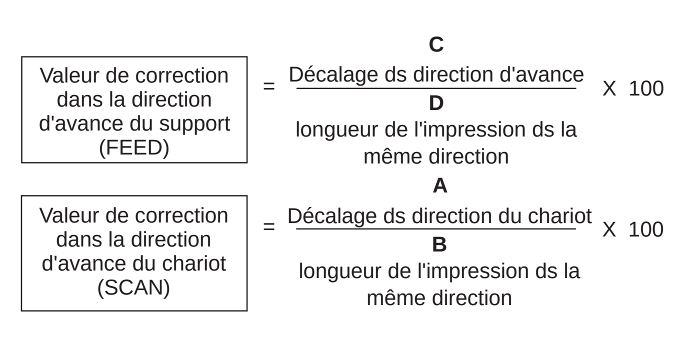
Il n'y a normalement pas besoin d'ajuster ce paramètre. Lorsqu'il n'y a pas de problème causé par l'allongement ou la rétraction du support, utilisez la machine avec la valeur toujours réglée à 0.
Toutefois, lorsque l'impression est suivie de la découpe, la longueur de découpe peut être décalée par rapport à la longueur d'impression. Cela est dû au fait que la matériau peut absorber l'humidité de l'encre ou de l'air, ce qui l'amène à se dilater ou se contracter. Le degré de dilatation ou de contraction varie selon la composition du matériau, la composition de la base papier et la température et l'humidité ambiante. En général, les matériaux hautement absorbants sont plus sensibles à l'extension et à la contraction. Dans de tels cas, utilisez la fonction [CALIBRATION_CUTTING ADJ.] du menu de l'afficheur pour ajuster la longueur de découpe par rapport à la longueur d'impression. La valeur de calibration que vous aurez réglée persistera même après extinction de la machine. Après avoir imprimé votre travail spécifique, ramenez donc la valeur de ce paramètre à 0.

Lorsque vous avez fixé un point de base et un point d'alignement avec la marque de repérage supérieure droite, la machine ajuste automatiquement la longueur d'impression et de découpe. Dès lors, la valeur de correction que nous allons évoquer dans cette section est ignorée. Pour plus d'informations, consultez "Retrait du support imprimé, puis replacement et découpe".

1 Pour calculer la valeur de correction, mesurez les longueurs A, B, C et D du schéma suivant.

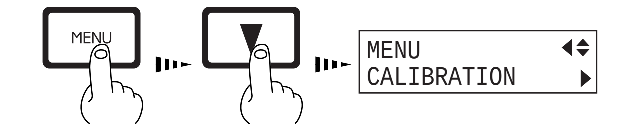


2 Calculez le pourcentage de déformation de la longueur de découpe par rapport à celle d'impression.

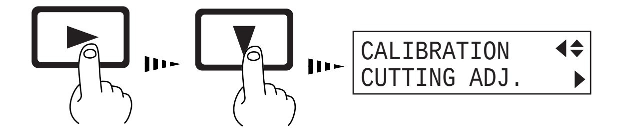


* Si la ligne de découpe est dans la direction + par rapport à la position d'impression, alors entrez la valeur comme une valeur négative (–). Si la ligne de découpe est dans la direction – par rapport à la position d'impression, alors entrez la valeur comme une valeur positive (+).

3 Pressez les touches [MENU]et [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.

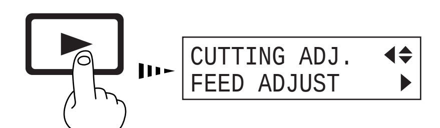


4 Pressez les touches [▶] et [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



Suite page suivante

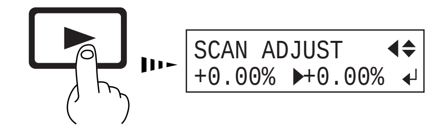
5 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.



6 Utilisez la touche [▼] pour choisir [FEED ADJUST] ou [SCAN ADJUST], et pressez la touche [ENTER].



7 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.

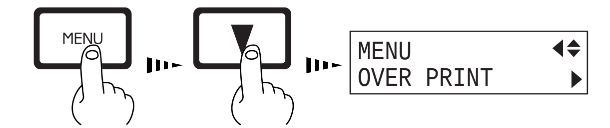


8 Entrez la valeur de correction calculée à l'étape 2. Sélectionnez la valeur de correction à l'aide des touches [▲] [▼], puis pressez la touche [ENTER].

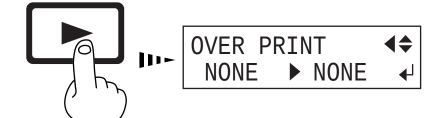
Accomplir un multi-encrage (Overprint)

Cela imprime la même image plusieurs fois en superposition sur le même emplacement. Lorsque vous imprimez des supports tels que du tissu, les couleurs peuvent ne pas être suffisamment vives avec un seul passage.
Le multi-encrage (Overprint) permet de densifier l'encrage.
Vous pouvez choisir entre [2] (deux passages) ou [3] (trois passages) comme nombre de passages au même endroit.
Le multi-encrage peut entraîner des coulures d'encre ou faire se rétrécir le tissu.

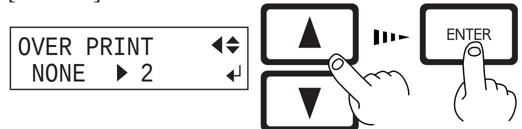
1 Pressez la touche [MENU] et la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



2 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.

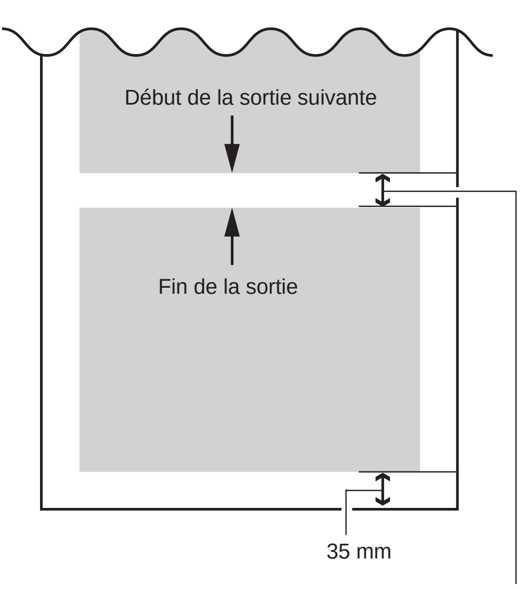


3 Utilisez les touches [▲] et [▼] pour choisir le nombre de passages (2 ou 3), puis pressez la touche [ENTER].

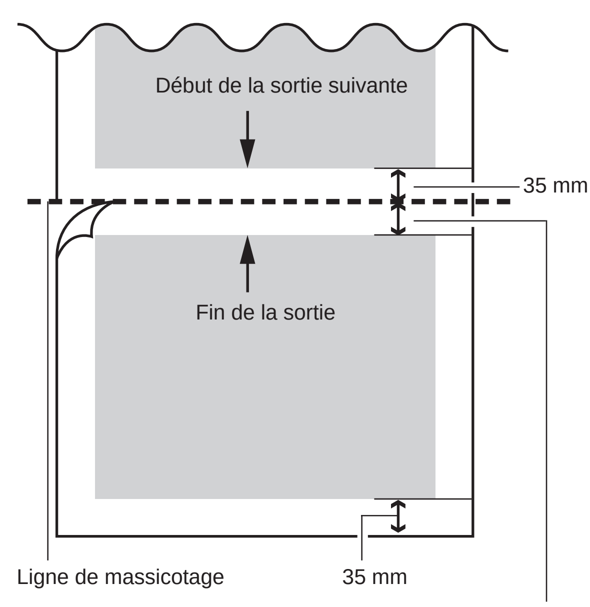


Réglage des marges de page

Les instructions ci-dessous servent à faire le réglage des marges entre pages.
Lorsque vous produisez plusieurs pages à la suite, vous pouvez fixer une marge entre les pages.
Vous pouvez déterminer cette marge dans une plage de 0 à 100 mm (par paliers de 10 mm).
La marge est réglée à 20 mm en usine.

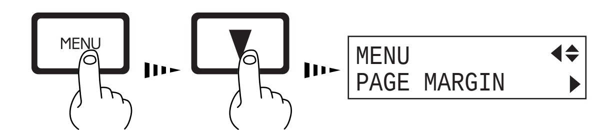


[Quand le matériau n'est pas massicoté]

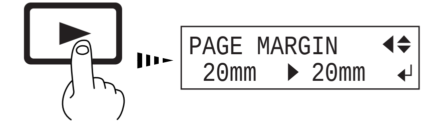


[Quand la commande de massicotage est activée]

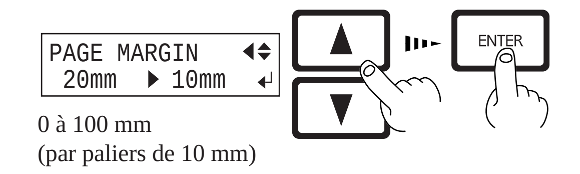
1 Pressez les touches [MENU] et [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



2 Pressez la touche [▶] pour faire s'afficher l'écran suivant.



3 Utilisez les touches [▲] et [▼] pour fixer une marge, puis pressez la touche [ENTER].



0 à 100 mm
(par paliers de 10 mm)



- Lorsque vous massicotez le matériau alors que la marge est réglée à [0], la position exacte de massicotage peut ne pas parfaitement correspondre à la fin de l'impression/découpe.

- Lorsque vous faites une impression en continu avec la marge réglée à [0], la qualité d'image juste au démarrage de la nouvelle impression peut s'en trouver affectée. De plus, de la migration de points ou une superposition peut se produire aux bordures de page.

A propos de la fonction de pré-défilement ([PREFEED])

Lorsque vous utilisez un support en rouleau, vous pouvez vérifier à l'avance s'il y a suffisamment de matériau disponible pour l'impression ou la découpe demandée, ou si le support sera guidé correctement. Lorsque des données sont envoyées de l'ordinateur, la quantité de matériau équivalant à la longueur des données est automatiquement déroulée par la machine, et ensuite l'impression ou la découpe commence. S'il n'y a pas suffisamment de matériau pour les données demandées, la procédure s'interrompt, se met en pause, et le message suivant s'affiche.

```
SHEET TOO SHORT
      CONTINUE?↵
```

Pressez la touche [ENTER] pour lancer l'impression ou la découpe.
Pour annuler la sortie, stoppez l'envoi de données depuis l'ordinateur, puis tenez enfoncée la touche [SETUP] pendant 2 à 3 secondes.

A la sortie d'usine, la machine est réglée pour que la fonction de prédéfilement ([PREFEED]) soit réglée par défaut sur [ENABLE].



Lorsque vous utilisez un enrouleur optionnel (TU-500), désactivez la fonction de prédéfilement (réglez ([PREFEED]) sur [DISABLE].

Pour accomplir un long travail d'impression/découpe

Lorsque vous faites une impression ou une découpe sur une longueur de 1,5 m ou plus, faites d'abord avancer le matériau de la longueur nécessaire. Puis suivez les étapes ci-dessous pour charger le matériau.

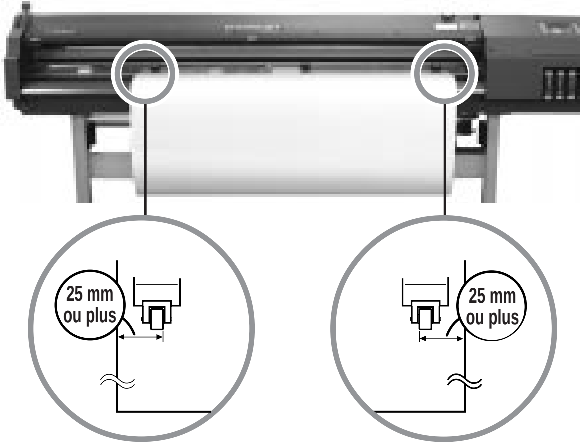
1 Tirez le matériau du rouleau et faites le passer au travers de la machine.

Arrière



* Utilisez un matériau ayant une largeur supérieure de 50 mm ou moins à la largeur nécessaire pour l'impression ou la découpe.

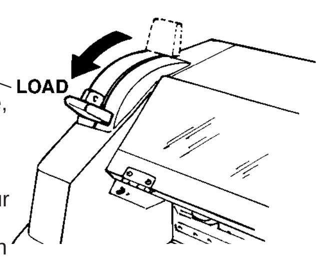
2 Positionnez les roulettes gauche et droite aux emplacements représentés dans le schéma.



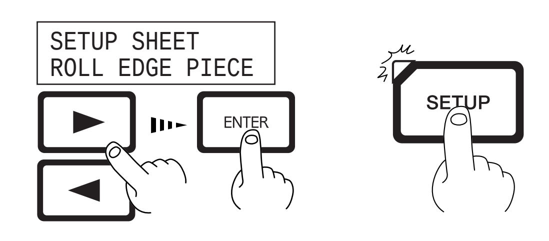
*Assurez-vous que les roulettes sont positionnées au-dessus des molettes d'entraînement.

3 Abaissez à fond le levier de blocage en position "LOAD," et refermez le capot avant.

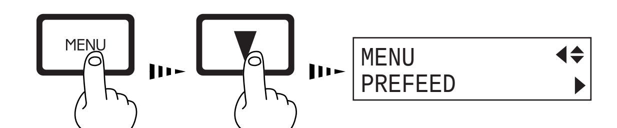
Levier de blocage
Lorsqu'il n'est incliné qu'en position intermédiaire, seule la roulette droite descend. Les données ne peuvent être reproduites avec une telle position. Pour bien bloquer le support en place, abaissez-le à fond en position LOAD.



4 Dans le menu [SELECT SHEET], choisissez [ROLL] ou [EDGE], puis pressez la touche [SETUP].



5 Pressez la touche [MENU] et la touche [▼] pour faire s'afficher l'écran suivant.



6 Pressez la touche [►] pour faire s'afficher l'écran suivant.



7 Utilisez la touche [▼] pour sélectionner [ENABLE], puis pressez la touche [ENTER].



8 Envoyez les données d'impression/découpe depuis l'ordinateur.



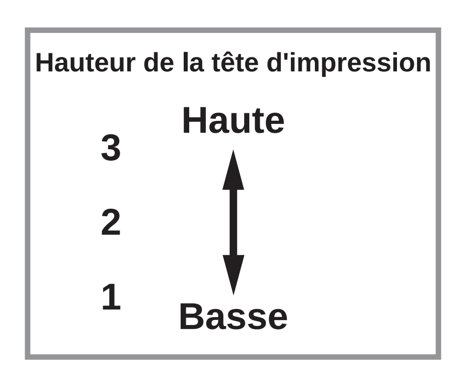
- Lorsque vous utilisez la fonction de pré-défilement, réglez [EDGE SENSE] sur [ENABLE].
- Selon le programme, la fonction [PREFEED] peut ne pas fonctionner.

Réglage de la hauteur des têtes d'impression

Lorsque vous utilisez un support épais ou susceptible de gondoler, le guidage de celui-ci peut ne pas se faire correctement, ou il risque de se coincer. Quand un tel support est chargé, vous pouvez ajuster la hauteur des têtes d'impression. Pour ajuster la hauteur de tête, bougez le levier jusqu'à ce qu'il clique dans une des positions à droite du schéma.

Il doit normalement être laissé en position 1. Si durant l'impression, l'avancée du papier n'est pas correcte en raison de problèmes tels qu'un bourrage papier ou un frottement de la tête sur le matériau ou d'autres problèmes qui indiquent que l'avance du matériau ne peut pas se faire sans problèmes, alors choisissez la position 2 ou 3.

Quand la hauteur de la tête d'impression a été réglée, il est nécessaire d'accomplir une correction bi-directionnelle (uniquement lorsque la direction d'impression en [PRINT QUALITY] a été réglée sur [BI-DIRECTION]). Pour plus d'informations sur la correction bi-directionnelle, voir "Corrections pour l'impression - Correction bi-directionnelle".





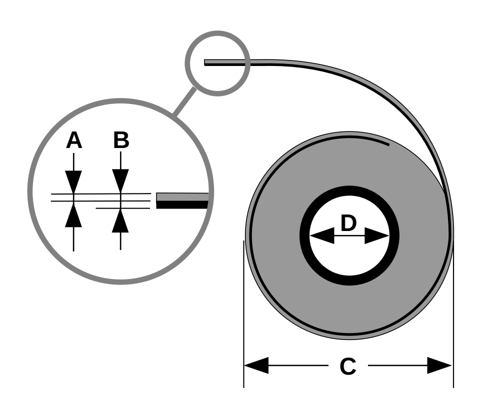
* Veillez à ce que le chariot soit retourné à sa base avant d'essayer de déplacer le levier.

Matériaux

* N'utilisez que des supports prévus pour la CJ-500.

Conditions minimales à respecter pour qu'un matériau soit utilisable

A) Epaisseur de la couche découpable : 0,08 à 0,22 mm (selon la composition du matériau)
A) Epaisseur maximale du matériau, base papier incluse (avec dorsale)
: Impression uniquement 1,0 mm
: Pour la découpe 0,4 mm
C) Diamètre maximal du rouleau : 180 mm (la surface à imprimer doit être à l'extérieur)
D) Diamètre interne du rouleau : 50,8 ou 76,2 mm (2" ou 3")
E) Poids maximum pour le matériau : 20 kg (en rouleau)
F) Matériau en rouleau avec bord d'attaque non adhésivé

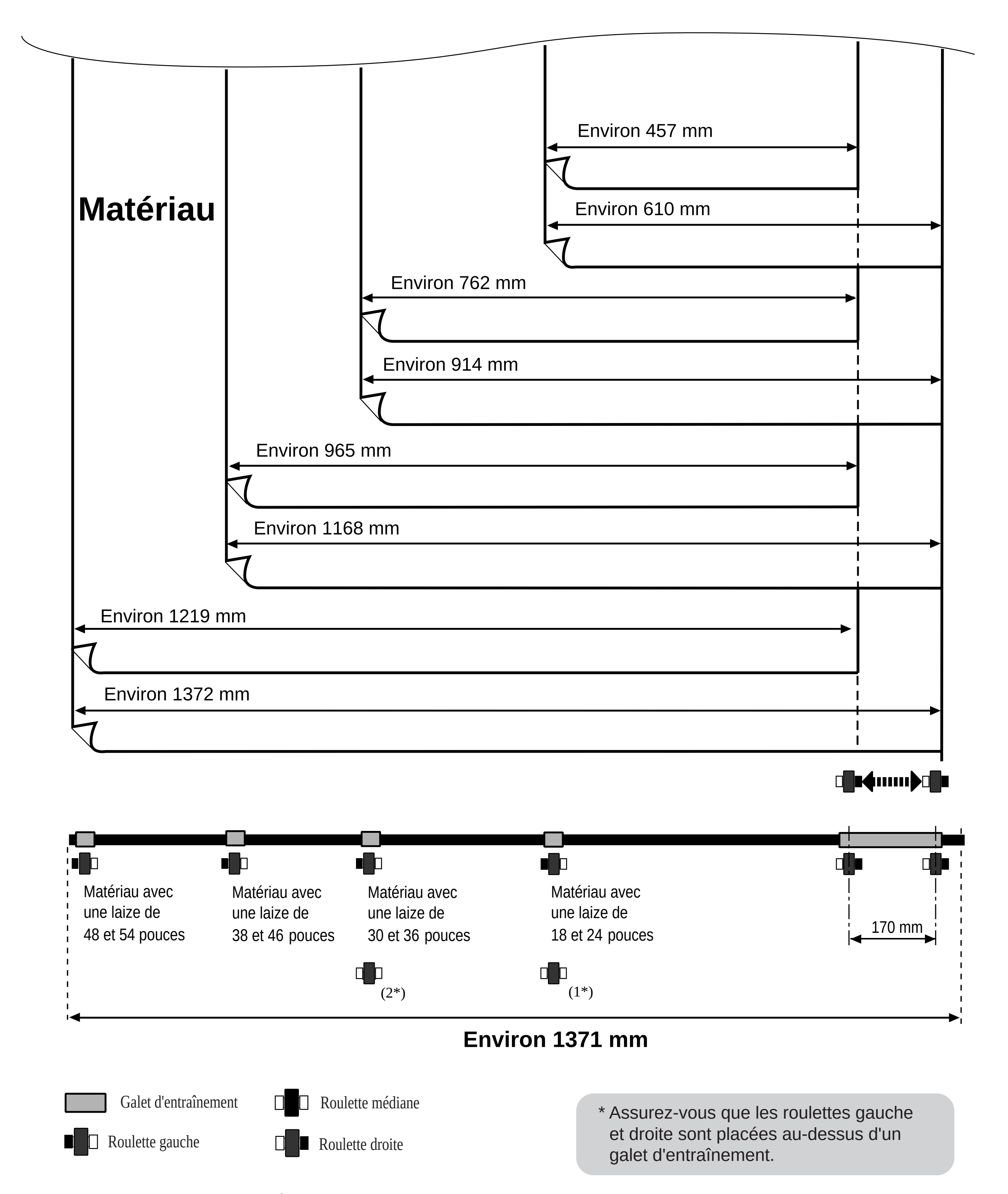


Vue latérale du matériau en rouleau

Laizes de supportacceptables

90 mm à 1371 mm (la détection des bords avant et arrière n'est pas possible pour un support iau mesurant entre 90 et 430 mm).

* Par conséquent, lorsque le support chargé à une laire entre 90 et 430 mm, réglez le menu [EDGE SENSE] sur [DISABLE].



(1*) Position de la roulette médiane lorsque vous utilisez des supports ayant une laize de 30, 36, 38 et 46 pouces.
(2*) Position de la roulette médiane lorsque vous utilisez un support ayant une laize de 48 à 54 pouces.
*Baisser la molette médiane durant l'impression peut endommager la surface d'impression. Si c'était le cas, positionnez cette roulette ailleurs qu'à la verticale d'un galet d'entraînement..

A propos de la durée de vie des lames

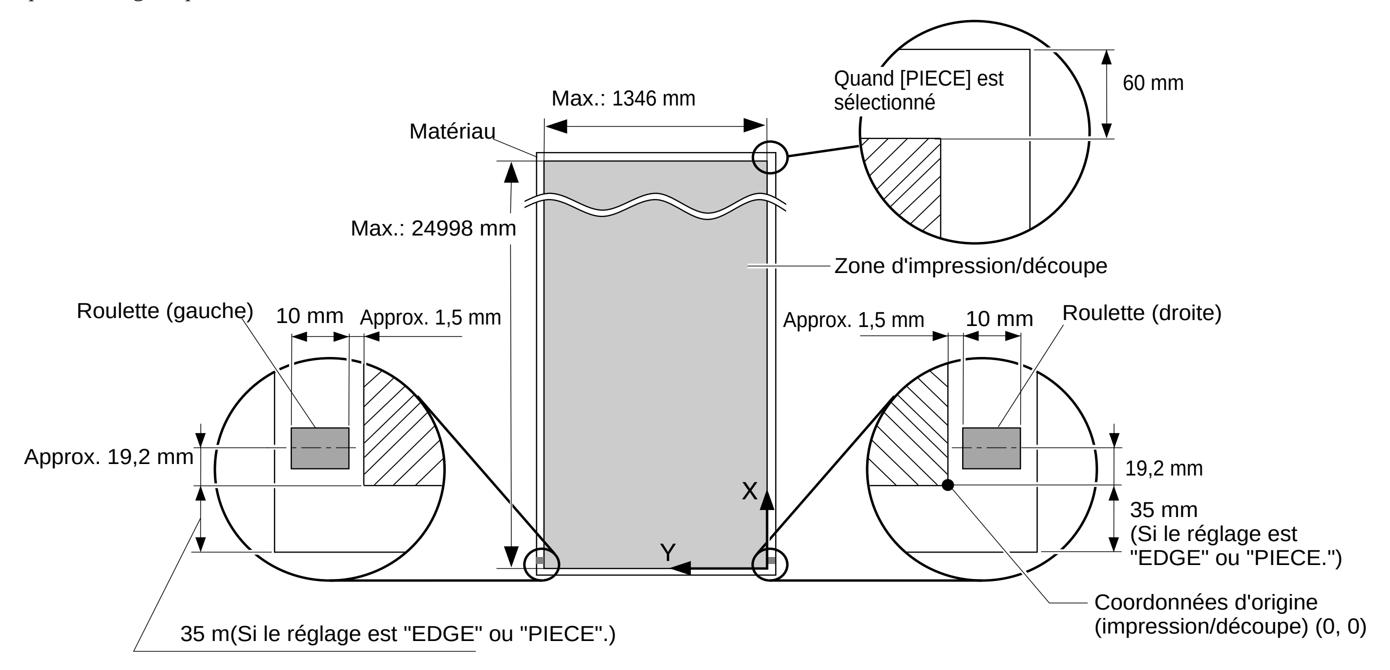
Cette section indique les bonnes conditions de découpe pour divers types de matériaux, ainsi que l'espérance de vie d'une lame. Conditions de découpe et espérance de vie d'une lame varient en fonction de la dureté du matériau et des conditions d'utilisation. Faire les réglages ci-dessous ne vous garantit pas automatiquement les meilleurs résultats de découpe dans tous les cas. Avant de lancer la découpe de votre travail, veillez à faire un test de découpe et tous les réglages nécessaires ("Test de découpe").
Si le matériau n'est pas totalement découpé même en augmentant de 50 à 60 gf les valeurs ci-dessous, cela signifie qu'il est temps de changer de lame. Remplacez-la par une neuve.

Lame	Matériau	Pression	Dépassement de la lame	Vie d'une lame (indication)
ZEC-U1005	Vinyle commun	50 — 150 gf	0.25 mm (0.01")	8000 m
ZEC-U5025	Vinyle commun	30 — 100 gf	0.25 mm (0.01")	4000 m
	Vinyle réfléchissant	120 — 200 gf	0.25 mm (0.01")	4000 m
	Vinyle fluorescent	100 — 200 gf	0.25 mm (0.01")	4000 m

* Les valeurs de durée de vie sont données à titre indicatif pour la découpe de matériaux identiques.

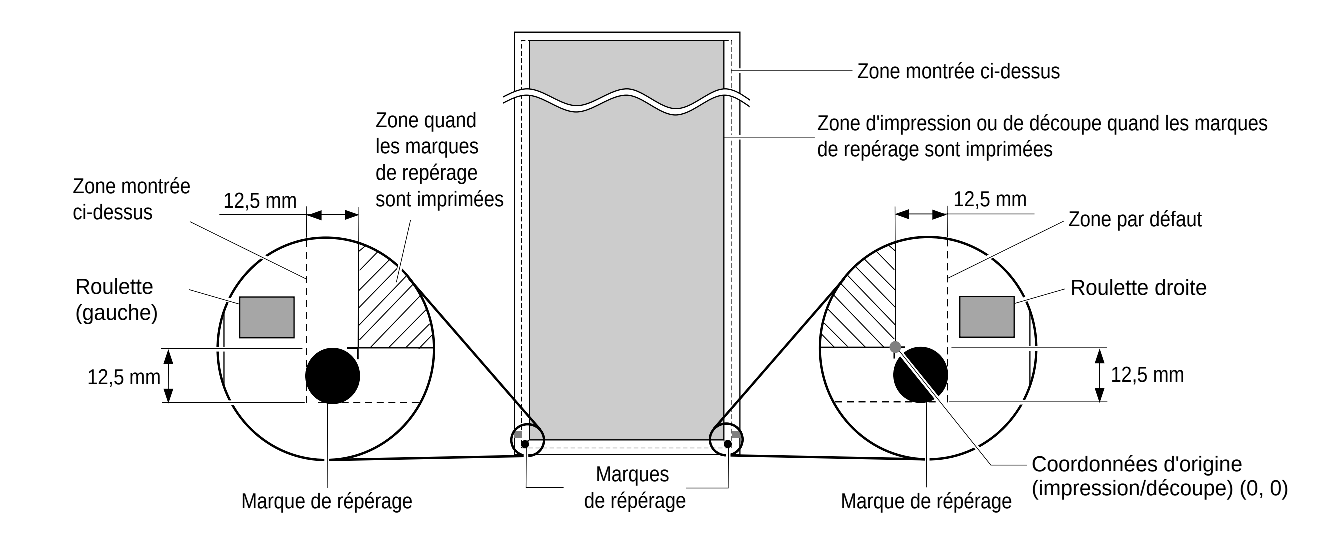
A propos de la zone d'impression/découpe

La zone d'impression/découpe dans le plan horizontal (la direction de déplacement du chariot) est déterminée par la position des roulettes. La zone utilisable correspond à la longueur de support entre les deux roulettes, moins une marge d'environ 1 mm sur chaque côté. Si "PIECE" a été sélectionné et que la longueur du support (la distance dans la direction X du schéma) est 2 m, la zone est la même que celle réglée quand "EDGE" a été choisi.



* Les flèches dans la figure indiquent les directions X et Y qui correspondent respectivement aux directions positives sur les axes X et Y.

Lorsque les marques de repérage (crop marks) sont imprimées, la zone d'impression ou de découpe représentée ci-dessous est réduite d'une valeur égale à la taille des marques de repérage, soit (12,5 mm + 12,5 mm).



Description des touches

Touche	Menu principal	Sous-menu	Fonction	Plage de réglage	Valeur par défaut
⏻	—	—	Commute on et off l'alimentation secondaire. Quand la machine est sous tension, la diode POWER s'allume.	—	—
SETUP	—	—	Détecte la présence et la laize du support et affiche la largeur imprimable. La diode SETUP clignote en cours de détection de la laize du support. Quand la mesure est terminée, la diode SETUP s'allume de façon continue. Pressez également cette touche pour retirer le support.	—	—
PAUSE	—	—	Suspend les procédures. La diode PAUSE s'allume quand la machine est en mode Pause. Presser cette touche à nouveau annule le mode Pause. Tenir enfoncée la touche [SETUP] durant environ une seconde quand la machine est en pause entraîne l'effacement des données en mémoire et l'annulation de la prise en compte (configuration) du support.	—	—
BASE POINT	—	—	Détermine le point de début d'impression ou de découpe (point de base ou Base Point) comme étant l'endroit où se trouve actuellement la lame (le centre de la lame). Pour plus d'informations, voir "Références pour l'utilisateur -- Accomplir une découpe ou une impression à un emplacement précis."	—	—
ALIGN POINT	—	—	Détermine un point d'alignement pour une correction éventuelle lorsque le support n'est pas bien droit. L'angle du support, indiqué par le point de base, est conservé en mémoire. Toute angle d'un maximum de 5° peut être corrigé. Ce réglage n'est valable que pour la découpe.	—	—
PRINT CONFIG	PRINT MODE	—	Affiche le menu [PRINT QUALITY] pour déterminer le mode d'impression et donc la qualité d'image. Sert à spécifier la qualité d'impression et à choisir entre impression unidirectionnelle et bi-directionnelle. Les réglages ne peuvent pas être faits en cours d'impression. Pour quitter le menu [PRINT QUALITY], pressez la touche [MENU] ou la touche [CLEANING] ou la touche [SETUP]. Pour plus d'informations, voir "Configuration pour l'impression - Réglage de la qualité et de la direction d'impression".	[Qualité d'impression] PHOTO SUPER FINE FINE 2 NORMAL FAST DRAFT [Direction d'impression] UNI-DIRECTION BI-DIRECTION	[Qualité d'impression] FINE 2 [Direction d'impression] BI-DIRECTION
CUT CONFIG	FORCE	—	Donne accès au menu de réglage des conditions de découpe. Vous pouvez sélectionner les valeurs de force de lame, de vitesse de découpe, de compensation d'angle de lame et de vitesse de mouvement d'outil lorsque celui-ci est levé. Pour plus d'informations, voir "Tableau d'affichage de menu"	[FORCE] 30 à 200 gf (paliers de 5 gf) [SPEED] 1 à 60 cm/s (paliers de 1 cm/s) [OFFSET] 0 à 1.5 mm (paliers de 0.025 mm) [UP-SPEED] 1 à 60 cm/s (paliers de 1 cm/s)	[FORCE] 50 gf [SPEED] 40 cm/s [OFFSET] 0.25 mm [UP-SPEED] 60 cm/s

Touche	Menu principal	Sous-menu	Fonction	Plage de réglage	Valeur par défaut
SHEET CUT	—	—	Déclenche la découpe du support à l'emplacement actuel de la ligne de début d'impression. Pressez ce bouton pour séparer du rouleau la portion qui a été imprimée. Vous ne pouvez pas couper un morceau de support alors que l'impression est en cours. Pour plus d'informations, voir "Retrait du support".	—	—
MENU	—	—	Entrée dans le mode Menu. Quand un menu est affiché, les touches [▲] et [▼] vous donnent accès aux menus suivant et précédent, la touche [►] vous amène à un sous-menu et la touche [◄] vous ramène à l'écran précédent.	—	—
ENTER	—	—	Sert à accepter une option, à exécuter une procédure ou à sauvegarder une valeur affichée.	—	—
▲ ◄ ► ▼	—	—	Déplacent le matériau et le chariot. Quand un menu est affiché, ils permettent de se déplacer parmi les éléments du menu.	—	—
TEST PRINT	—	—	Tenir enfoncée cette touche pendant au moins une seconde lance une impression test dans une surface d'environ 54 mm x 18 mm. Avant de lancer une impression, vous pouvez effectuer ce test pour contrôler la qualité d'impression. Pour plus d'informations, voir "Configuration pour l'impression -- Test d'impression". S'il y a un problème avec le statut des têtes, tel qu'un manque d'impression, accomplissez un nettoyage des têtes.	—	—
CLEANING	—	—	Tenir enfoncée cette touche pendant au moins une seconde lance une procédure de nettoyage des têtes d'impression. Vous pouvez lancer le nettoyage depuis tout mode de la machine. Pour plus d'information, voir "Maintenance -- Nettoyage des têtes d'impression".	—	—
TEST CUT	—	—	Tenir enfoncée cette touche pendant au moins une seconde lance une découpe test dans une surface d'environ 20 mm x 20 mm. Pour plus d'information, voir "Configuration pour la découpe -- Test de découpe". S'il y a des problèmes quant à la qualité de la découpe pour ce matériau, pressez la touche [CUT CONFIG] et modifiez les conditions de découpe.	—	—
TOOL UP/DOWN	—	—	Force l'outil à se déplacer verticalement vers le haut ou le bas.	—	—
MENU + ⏻	MENU LANGUAGE	—	Détermine le langage des messages affichés à l'écran. Vous pouvez choisir entre English (anglais), et Japanese (Japonais).	ENGLISH JAPANESE	ENGLISH

Description des menus

Description des menus

Presser la touche [MENU] vous fait passer en mode Menu.

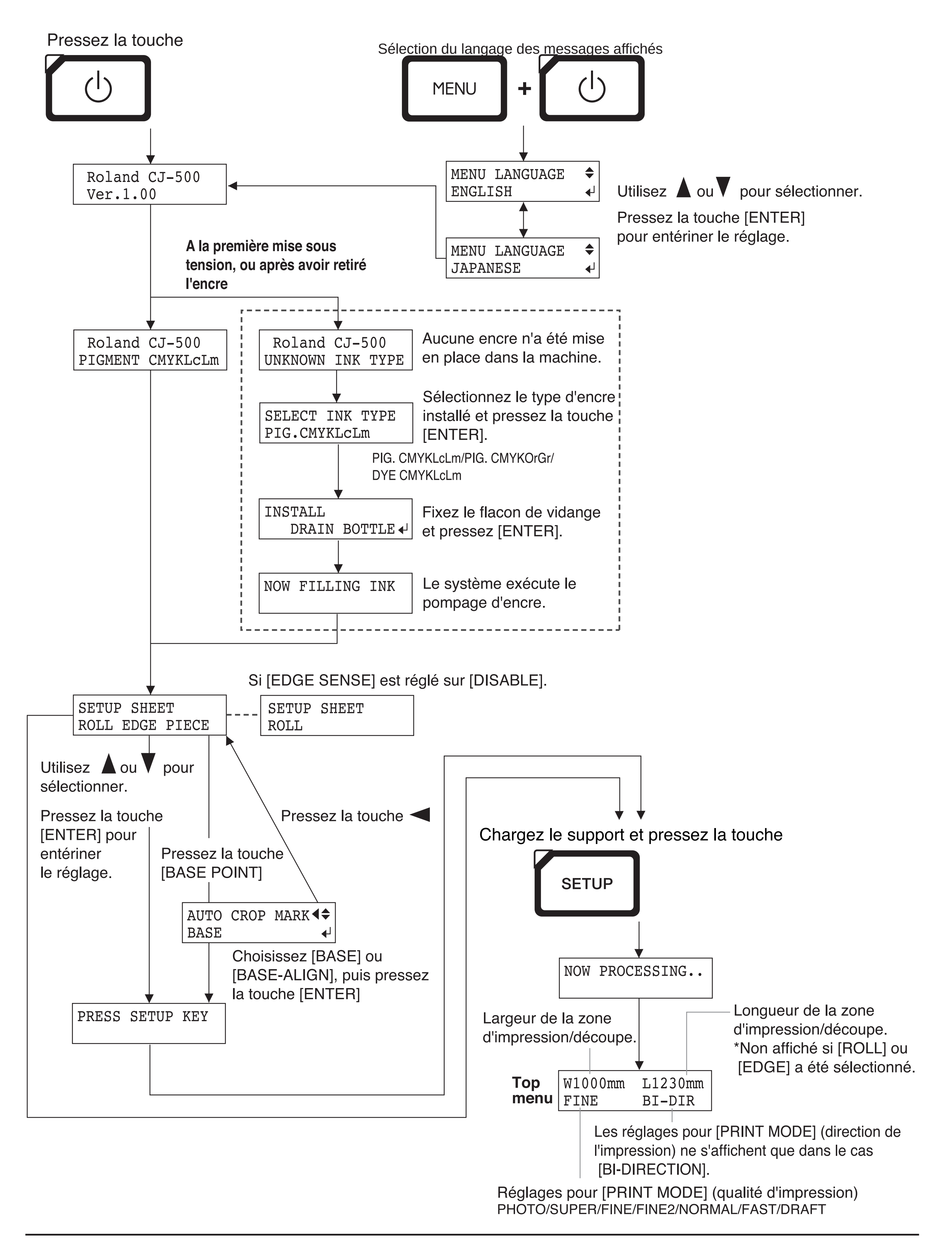
Menu	Sous-menu	Fonction	Plage de réglage	Valeur par défaut
DEMO	PRINT & CUT	Lance l'impression ou la découpe des données pré-programmées. [PRINT & CUT]: produit des données pour l'impression et la découpe. [PRINT]: produit des données pour l'impression. [CUT]: produit des données pour la découpe.	—	—
CALIBRATION	PRINTING ADJ.	Corrige les erreurs d'avance de papier en fonction du type de celui-ci. Veillez à faire ce réglage lorsque vous allez remplacer le support par un autre. Faites ce réglage à nouveau lorsque des bandes horizontales sont clairement visibles à l'impression. [TEST PRINT]: ce menu sert à vérifier le réglage. [ADJUST]: fixe la valeur de correction. Pour plus d'informations, voir "Références pour l'utilisateur - Faire des corrections pour l'impression - Correction de déplacement du papier".	[PRINTING ADJ.] -2.0% à +2.0% (palier de 0.05%)	0%
	CUTTING ADJ.	Corrige la longueur de découpe par rapport à la longueur d'impression (correction de la distance). Pour plus d'informations, voir "Références pour l'utilisateur -- Alignement de la longueur d'impression et de la longueur de découpe" [FEED ADJUST]: c'est la valeur de réglage dans la direction de déplacement du support. [SCAN ADJUST]: c'est la valeur de réglage pour la direction gauche-droite (direction de déplacement du chariot).	[CUTTING ADJ.] -2.0% à +2.0% (paliers de 0.01%)	0%
BIDIRECTION	TEST PRINT ADJUST	Ajuste le décalage produit par l'impression bi-directionnelle. Doit être re-réglé lorsque vous avez changé le type de support ou ajusté la hauteur de la tête. [TEST PRINT]: ce menu sert à vérifier le réglage. [ADJUST]: fixe la valeur de correction. Pour plus d'informations, voir "Référence pour l'utilisateur - Faire des corrections pour l'impression - Correction bi-directionnelle"	-15 à +15 (paliers de 1)	Valeur de correction réglée en sortie d'usine
OVER PRINT	—	Vous pouvez effectuer une superposition de la même impression au même endroit. Lorsque vous imprimez des supports tels que du tissu, les couleurs peuvent ne pas être saturées si vous n'imprimez qu'en un seul passage. Ce réglage est normalement sur [NONE]. Pour plus d'informations, voir "Références pour l'utilisateur -- Accomplir un multi-encrage (Overprint)".	NONE/2/3	NONE
DRYING TIME	—	Détermine le temps de séchage pour le support. Pour un support à faible absorption ayant du mal à sécher, choisissez un temps plus long. Lorsque l'impression est suivie de découpe, la découpe s'effectue après une attente dont la durée est fixée par ce paramètre.	NONE/ 10 à 990 sec. (paliers de 10 sec.)	NONE
EDGE SENSE	—	Détermine si la détection du bord avant et arrière du matériau est activée ou non. Doit être normalement réglé sur [ENABLE] (activé). Si vous utilisez un matériau transparent ou ayant une largeur de 90 à 430 mm, réglez ce paramètre sur [DISABLE] (désactivé). Avec un réglage sur [DISABLE], durant l'examen du matériau par la machine lors de la mise en place, seule la sélection [ROLL] est possible. Dans ce cas, assurez-vous une marge d'au moins 35 mm entre le bord avant du support et la position de départ pour l'impression ou la découpe.	ENABLE/ DISABLE	ENABLE
CROP MARK	—	Détermine si l'impression d'une marque de repérage est activée ou désactivée. Avec un réglage [ENABLE], les marques de repérage sont automatiquement ajoutées aux données envoyées depuis l'ordinateur et ensuite imprimées.	ENABLE/ DISABLE	DISABLE

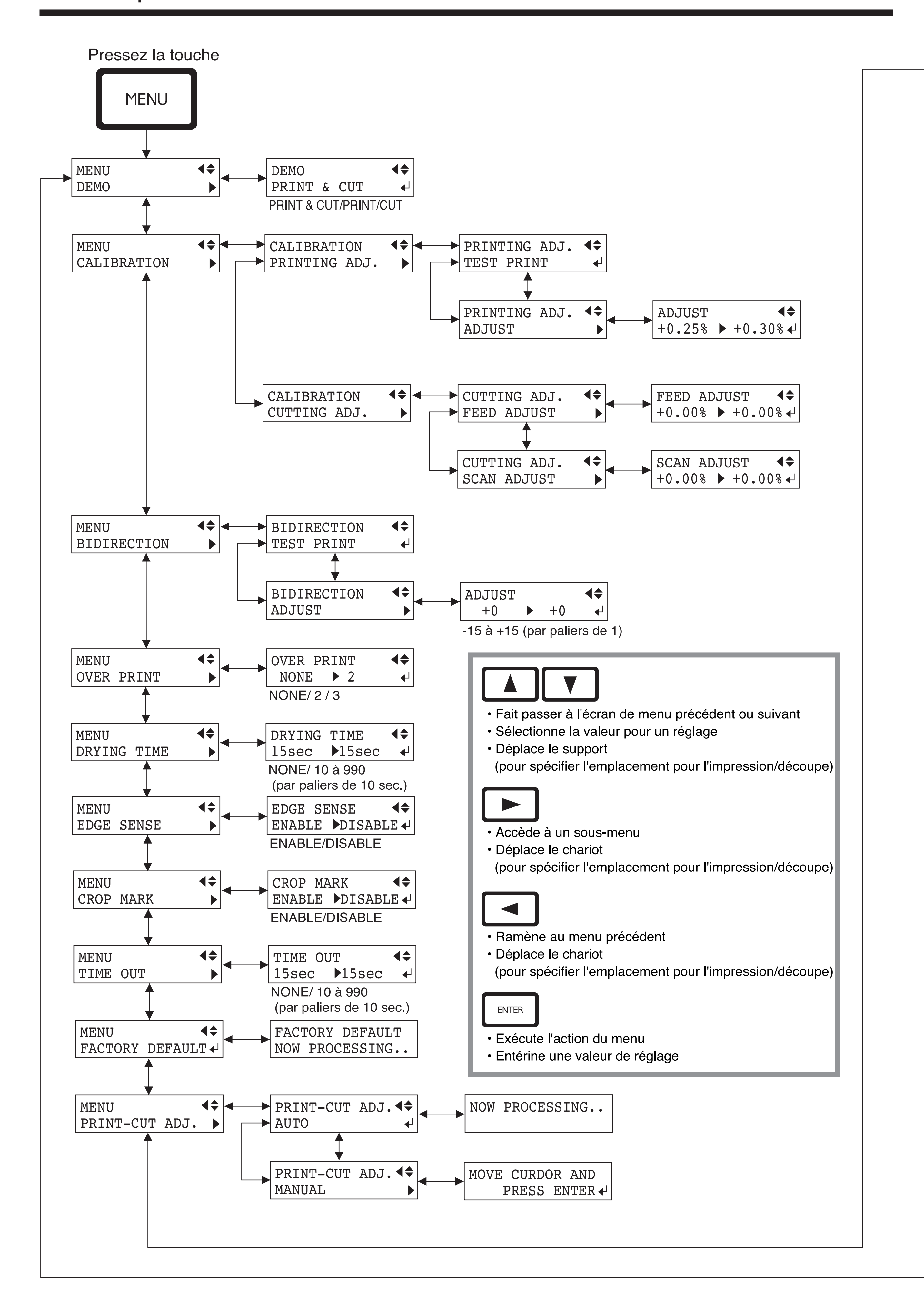
Menu	Sous-menu	Fonction	Plage de réglage	Valeur par défaut
TIME OUT	—	Lorsqu'un certain temps s'écoule sans que des données soient envoyées par l'ordinateur, la sortie en cours est considérée comme terminée. "TIME OUT" détermine le temps qui sert à cette conclusion.	NONE/ 10 à 990 sec. (paliers de 10 sec.)	NONE
FACTORY DEFAULT	—	Ramène tous les réglages de menu à leur valeur originale à la sortie d'usine. Pour plus d'informations sur les valeurs par défaut des différents réglages, consultez la colonne "Valeur par défaut" pour chaque réglage de menu dans cette section.	—	—
PRINT-CUT ADJ.	—	[AUTO]: l'alignement des positions d'impression et de découpe s'effectue automatiquement. [MANUAL]: l'alignement des positions d'impression et de découpe s'effectue manuellement. Pour plus d'information, lire "Références pour l'utilisateur -- Réglage des positions d'impression et de découpe".	AUTO/ MANUAL	—
INK CONTROL	EMPTY MODE	Lorsqu'il est nécessaire de remplacer une cartouche d'encre en cours d'impression, ce réglage détermine si l'impression se poursuit ou s'arrête. Ce réglage est utilisé lorsqu'une cartouche d'encre ne peut pas être changée immédiatement durant l'impression, notamment en cas de fonctionnement sans surveillance la nuit. [LATER] permet la poursuite de l'impression sans mise en pause, même s'il est nécessaire de changer la cartouche. L'impression se poursuit avec le peu d'encre restant, aussi y-a-t-il un risque que l'image imprimée vienne à manquer d'encre. En général, il est possible d'imprimer encore environ 1 m^2 une fois que ce message est apparu, bien que cette valeur puisse grandement varier en fonction de la quantité d'encre nécessaire pour une image. L'impression est poursuivie uniquement pour les données en cours d'impression. La procédure d'impression s'arrête après la fin de cette image. [PROMPT] entraîne la mise en pause immédiate lorsqu'il est nécessaire de changer une cartouche. L'impression reprend par remplacement de la cartouche et pression de la touche [PAUSE]. Veuillez noter toutefois que les couleurs d'une image ainsi interrompue peuvent ne plus parfaitement correspondre si vous laissez la machine en pause durant 2 ou 3 heures avant de reprendre l'impression.	[EMPTY MODE] LATER/ PROMPT	LATER
	FILL INK	[FILL INK] : ré-alimente les têtes d'impression avec de l'encre. Normalement, il n'est pas nécessaire de faire cela, car cette alimentation est automatique.		
	PUMP UP	[PUMP UP] : vidange l'encre des têtes d'impression.		
	HEAD WASH	[HEAD WASH] : rince les têtes d'impression à l'aide de cartouches de nettoyage optionnelles. Pour plus d'informations, voir "3-7 Pour déplacer la machine... ."		
	CHANGE INK SET	[CHANGE INK SET] : Déclenche les procédures [HEAD WASH] et [FILL INK]. Cela sert lors du changement du kit d'encre. Avant de lancer cette procédure, choisissez le type d'encre qui sera utilisé après le changement. Pour plus d'informations, voir "Maintenance -- Changement du type d'encre".	[CHANGE INK SET] PIG. CMYKLcLm/ PIG. CMYKOrGr/ DYE CMYKLcLm/	
SYSTEM REPORT	—	Imprime le statut actuel des réglages et autres informations propres au système.	—	—
MENU UNIT	—	Sélectionne l'unité de mesure de laize affichée dans le menu principal après installation du matériau, entre millimètres et pouces (inch). Quand l'affichage en pouces est utilisé, les valeurs sont affichées au premier chiffre à la droite du point décimal.	mm/INCH	mm
PAGE MARGIN	—	Fixe le réglage de marge entre les pages. Lorsque vous imprimez à la suite plusieurs pages, vous pouvez fixer une marge entre ces pages. Pour plus d'informations, voir "Références pour l'utilisateur -- Réglages des marges".	0 à 100 mm (paliers de 10 mm)	20 mm
PREFEED	—	Détermine si la fonction de prédéfilement du support est activé ou non. Avec un réglage sur [ENABLE], une longueur de support équivalente à la taille des données envoyées depuis l'ordinateur défile dans la machine, puis revient au point de départ et l'impression ou la découpe sont accomplies. Avec le réglage sur [DISABLE], utilisez les touches flèches pour faire avancer le support de la longueur qu'il vous sera nécessaire. Une fois que vous avez vérifié que tout se passe bien, revenez en position d'origine et laissez bien le support légèrement pré-déroulé à l'arrière de la machine CJ-500. Si la découpe commence sans avoir fait cela, une erreur de moteur peut se produire et le rouleau de support peut chuter lorsqu'il est tiré par la machine.	ENABLE/ DISABLE	ENABLE

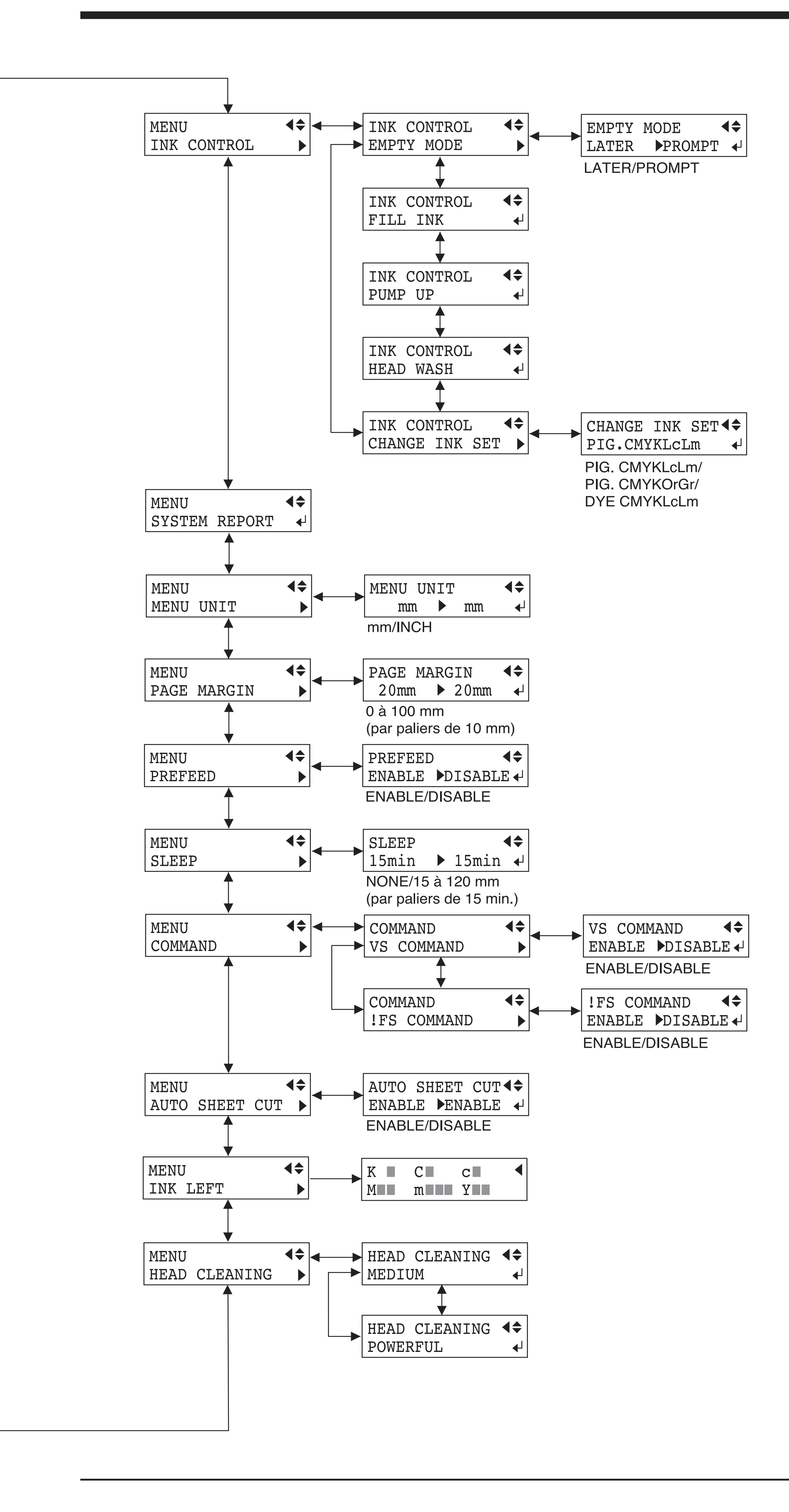
Menu	Sous-menu	Fonction	Plage de réglage	Valeur par défaut
SLEEP	—	Fixe le temps qui s'écoule avant que l'unité ne passe en mode veille (SLEEP). Le mode SLEEP est activé quand la CJ-500 est restée inactive durant le temps spécifié (en mode SLEEP, la diode POWER clignote une fois par seconde). Pour sortir du mode SLEEP …, - pressez n'importe quelle touche de la façade de commande - envoyez des données depuis l'ordinateur - ouvrez le capot de façade - relevez le levier de blocage de support	NONE/15 min à 120 min (paliers de 15 min)	15 min
COMMAND	 VS COMMAND !FS COMMAND	Ce réglage détermine que la fonction de découpe réglée par un programme a priorité. Avec un réglage sur [DISABLE], la découpe s'accomplit avec des valeurs déterminées par la CJ-500. [VS COMMAND]: pour que la découpe se fasse avec une vitesse déterminée par une commande VS (commande de réglage de vitesse) envoyée depuis un ordinateur, choisissez [ENABLE]. [!FS COMMAND]: pour que la découpe se fasse avec la force (pression) déterminée par une commande !FS (commande de réglage de pression de l'outil) envoyée depuis un ordinateur, choisissez [ENABLE].	[VS COMMAND] ENABLE/ DISABLE [!FS COMMAND] ENABLE/ DISABLE	ENABLE
AUTO SHEET CUT	—	Détermine si la commande de découpe de support a été activée ou désactivée. Avec un réglage sur [ENABLED], le matériau est coupé automatiquement quand l'ordinateur envoie une commande de découpe. Pour plus d'informations, voir "Retrait du matériau -- Massicotage de la portion imprimée".	ENABLE/ DISABLE	ENABLE
INK LEFT	—	Affiche la quantité d'encre restant disponible dans chacune des cartouches d'encre installée. Moins il y a de blocs (" ■ "), moins il y a d'encre. * Si une cartouche d'encre entamée est retirée et ré-installée, ou si vous installez une cartouche d'encre déjà entamée, la machine considère que c'est une cartouche neuve, et l'affichage d'encre restant n'est plus fidèle. Pour plus d'informations, voir "Maintenance -- Vérifier le niveau d'encre".	—	—
HEAD CLEANING	 MEDIUM POWERFUL	Vous pouvez utiliser la touche [TEST PRINT] pour vérifier la qualité de l'impression avant de lancer une impression. Cela nettoie également les têtes d'impression s'il y a un problème lors de l'impression test. Normalement, un nettoyage s'effectue en pressant la touche [CLEANING] de la façade, mais si cela ne corrige pas le problème, utilisez ce menu pour accomplir un nettoyage plus performant. Comme les nettoyages usent les têtes et consomment de l'encre, ils ne doivent être effectués que s'ils sont nécessaires. Particulièrement, un nettoyage en mode [POWERFUL] use plus la tête et consomme plus d'encre. [MEDIUM]: sert à accomplir un nettoyage intermédiaire lorsque presser [CLEANING] ne résoud pas le problème. Après le nettoyage, effectuez un test d'impression pour vous assurer qu'il n'y a plus de problème quant à la qualité d'impression. [POWERFUL]: sert quand un nettoyage avec [MEDIUM] répété plusieurs fois n'a pas réussi à restaurer les qualités d'impression. Après le nettoyage, effectuez un test d'impression pour vous assurer qu'il n'y a plus de problème quant à la qualité d'impression. Pour plus d'information, voir "MAINTENANCE -- Nettoyage des têtes d'impression".	—	—

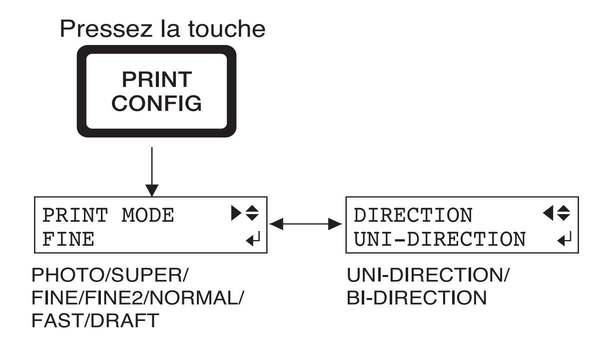
Organisation des menus affichés

Pour des détails sur chacun des menus, voir "Description des menus".

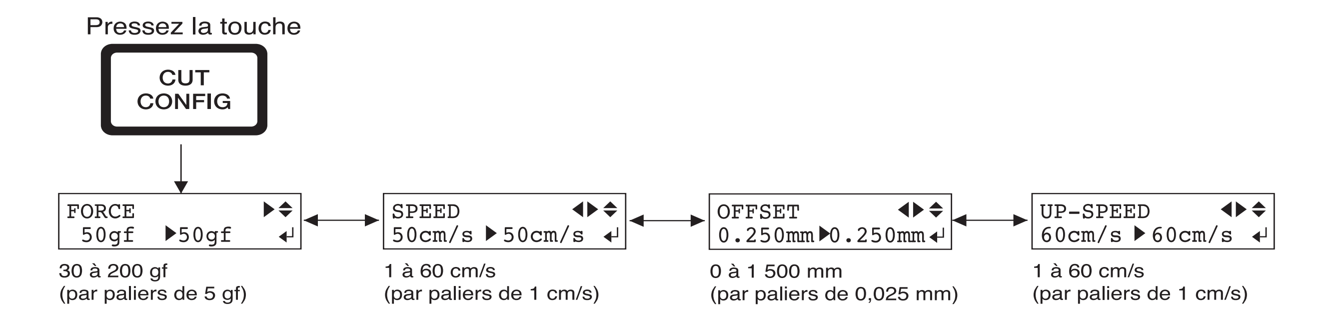



Pressez la touche
MENU
MENU DEMO
DEMO PRINT & CUT
PRINT & CUT/PRINT/CUT
MENU CALIBRATION
CALIBRATION PRINTING ADJ.
PRINTING ADJ. TEST PRINT
PRINTING ADJ. ADJUST
ADJUST +0.25% +0.30%
CALIBRATION CUTTING ADJ.
CUTTING ADJ. FEED ADJUST
FEED ADJUST +0.00% +0.00%
CUTTING ADJ. SCAN ADJUST
SCAN ADJUST +0.00% +0.00%
MENU BIDIRECTION
BIDIRECTION TEST PRINT
BIDIRECTION ADJUST
ADJUST +0 +0
-15 à +15 (par paliers de 1)
MENU OVER PRINT
OVER PRINT NONE 2
NONE/ 2 / 3
MENU DRYING TIME
DRYING TIME 15sec 15sec
NONE/ 10 à 990
(par paliers de 10 sec.)
MENU EDGE SENSE
EDGE SENSE ENABLE DISABLE
ENABLE/DISABLE
MENU CROP MARK
CROP MARK ENABLE DISABLE
ENABLE/DISABLE
MENU TIME OUT
TIME OUT 15sec 15sec
NONE/ 10 à 990
(par paliers de 10 sec.)
MENU FACTORY DEFAULT
FACTORY DEFAULT NOW PROCESSING..
MENU PRINT-CUT ADJ.
PRINT-CUT ADJ. AUTO
NOW PROCESSING..
PRINT-CUT ADJ. MANUAL
MOVE CURDOR AND PRESS ENTER
• Fait passer à l'écran de menu précédent ou suivant
• Sélectionne la valeur pour un réglage
• Déplace le support
(pour spécifier l'emplacement pour l'impression/découpe)
• Accède à un sous-menu
• Déplace le chariot
(pour spécifier l'emplacement pour l'impression/découpe)
• Ramène au menu précédent
• Déplace le chariot
(pour spécifier l'emplacement pour l'impression/découpe)
ENTER
• Exécute l'action du menu
• Entérine une valeur de réglage


MENU
INK CONTROL
INK CONTROL
EMPTY MODE
EMPTY MODE
LATER PROMPT
LATER/PROMPT
INK CONTROL
FILL INK
INK CONTROL
PUMP UP
INK CONTROL
HEAD WASH
INK CONTROL
CHANGE INK SET
CHANGE INK SET
PIG.CMYKLcLm
PIG. CMYKLcLm/
PIG. CMYKOrGr/
DYE CMYKLcLm
MENU
SYSTEM REPORT
MENU
MENU UNIT
MENU UNIT
mm mm
mm/INCH
MENU
PAGE MARGIN
PAGE MARGIN
20mm 20mm
0 à 100 mm
(par paliers de 10 mm)
MENU
PREFEED
PREFEED
ENABLE DISABLE
ENABLE/DISABLE
MENU
SLEEP
SLEEP
15min 15min
NONE/15 à 120 mm
(par paliers de 15 min.)
MENU
COMMAND
COMMAND
VS COMMAND
VS COMMAND
ENABLE DISABLE
ENABLE/DISABLE
COMMAND
!FS COMMAND
!FS COMMAND
ENABLE DISABLE
ENABLE/DISABLE
MENU
AUTO SHEET CUT
AUTO SHEET CUT
ENABLE ENABLE
ENABLE/DISABLE
MENU
INK LEFT
K C c
M m Y
MENU
HEAD CLEANING
HEAD CLEANING
MEDIUM
HEAD CLEANING
POWERFUL



Utilisez ▲ ou ▼ pour sélectionner.
Pressez la touche [ENTER] pour entériner le réglage.



Utilisez ▲ ou ▼ pour sélectionner.
Pressez la touche [ENTER] pour entériner le réglage.

Que faire si ...

Si la CJ-500 ne fonctionne pas ...

Le cordon d'alimentation est-il correctement connecté ?

Connectez le cordon d'alimentation fourni avec la CJ-500 et branchez l'autre extrémité à une prise électrique du secteur. (voir “Que faire à l'ouverture du carton -- Installation et connexion” .)

La CJ-500 est-elle sous tension?

Mettez-la sous tension. (voir“Que faire à l'ouverture du carton -- Mise sous tension” .)

Un support a-t-il été chargé (la diode SETUP est-elle allumée)?

Si la diode SETUP n'est pas allumée, assurrez-vous que le support est chargé correctement et pressez la touche [SETUP] pour allumer la diode SETUP.

La diode PAUSE est-elle allumée?

Si la touche [PAUSE] a été pressée et que la diode PAUSE est allumée, la machine est en mode Pause.
Pour reprendre l'impression ou la découpe, pressez à nouveau la touche [PAUSE]. La diode PAUSE s'éteint et l'impression ou la découpe reprend.
Pour terminer l'impression ou la découpe, arrêtez d'abord la transmission des instructions d'impression ou de découpe venant de l'ordinateur à destination de la CJ-500, puis pressez la touche [SETUP]. Tenez-la enfoncée environ une seconde. Cela vide la mémoire de la CJ-500 de toutes les instructions d'impression ou de découpe qui avaient déjà été envoyées par l'ordinateur à celle-ci, et l'impression ou la découpe est stoppée.

Le menu principal est-il affiché?

Si le menu principal n'est pas affiché, l'impression ne commence pas même si les données sont envoyées à l'ordinateur.

Top menu

```
W1234mm  L ---mm
FINE     BI-DIR
```

Conditions pour lancer l'impression

Le support doit être chargé (avec la diode SETUP allumée), et l'afficheur doit présenter le menu principal.
Si un autre menu est affiché, pressez la touche [SETUP] pour revenir au menu principal.
(Presser la touche [SETUP] quand un autre écran menu est affiché n'annule pas la prise en compte du support chargé)

L'ordinateur et la CJ-500 sont-ils reliés par le câble approprié ?

Le type de câble nécessaire est déterminé par votre ordinateur. Vous devez sélectionner un câble qui correspond au modèle de l'ordinateur que vous utilisez.

Le câble permet-t-il une connexion sûre ?

Vérifiez que les connexion sont sûres. (Voir “Que faire à l'ouverture du carton -- Installation et connexion” .)

La bonne sélection de driver (pilote) a-t-elle été faite pour le logiciel utilisé?

Sélectionnez le driver appropriéé à la CJ-500.

Si le message "INK EMPTY" apparaît durant la mesure du support

Une cartouche est à court d'encre et l'impression ne peut être lancée. Si des données d'impression sont envoyées, ce message s'affiche et l'alarme sonne. Simultanément, la procédure d'impression est mise en pause et la diode PAUSE clignote. Remplacez la cartouche vide par une neuve et pressez la touche [PAUSE] pour faire reprendre l'impression.

Une impression propre et attrayante est impossible

Si des manques apparaissent dans les images imprimées.

Nettoyez les têtes d'impression (voir "Maintenance -- Nettoyage des têtes d'impression").

La surface du plateau d'impression est-elle sale ou rayée?

Nettoyez ce plateau (voir “Maintenance -- Nettoyage”).

Le support d'impression est-il sale?

Retirez les salissures superficielles puis remettez en place le support.

Le support est-il endommagé?

Une impression propre et de qualité n'est possible que si le support n'est ni endommagé, ni plié, ni coupé.
Prenez soin d'éviter tout dommage à vos supports durant leur stockage.

Durant l'impression, le capot avant a-t-il été ouvert (entraînant un arrêt d'urgence) ou la touche [PAUSE] pressée?

Si la procédure est stoppée ou mise en pause en cours d'impression, la qualité de l'image avant et après l'interruption peut différer. Il est donc préférable d'éviter d'interrompre l'impression en cours lorsque c'est possible.

Un support épais est-il utilisé ou la surface du support touche-t-elle les têtes d'impression?

Si l'avance du support n'est pas régulière parce que ce support touche les têtes, alors ajustez la hauteur des têtes d'impression (voir "4-2 Réglage de la hauteur des têtes d'impression").
Quand la hauteur de la tête d'impression a été réglée, il est nécessaire d'accomplir une correction bi-directionnelle (uniquement bien sûr lorsque l'impression a été réglée sur [BI-DIRECTION] dans [PRINT QUALITY]). Pour plus d'informations sur la correction bi-directionnelle, voir "Références pour l'utilisateur - Faire des corrections pour l'impression - Correction bi-directionnelle".

Si le type de support a été changé, la correction d'avance de support a-t-elle été accomplie?

Corriger la valeur d'avance de support améliore la précision de positionnement des points dans la direction de déplacement du support, ce qui peut aider à améliorer la qualité d'image. Si le type de support a été changé, référez-vous à "Références pour l'utilisateur - Faire des corrections pour l'impression - Correction de déplacement du papier" et accomplissez la correction d'avance du support.

L'impression se poursuit au-delà du support mis en place

Le support a-t-il été chargé en biais ?

Si le support chargé n'est pas droit, il peut y avoir une sortie de la zone d'impression.
Dans les chapitres "Configuration pour l'impression" ou "Configuration pour la découpe", référez-vous à "Chargement du support" et chargez correctement le support.

Le support n'est pas correctement coupé

La lame et le porte-lame sont-ils installés correctement et bloqués de façon sûre ?

Installez-les pour qu'il n'y ait pas de jeu (voir “Configuration pour la découpe -- Installation de la lame”).

La lame est-elle endommagée ?

Si c'est le cas, remplacez-la par une neuve (voir “Maintenance -- Changement de la lame”).

Vérifiez s'il existe des résidus restés collés sur la lame.

Si la lame est sale, retirez-la et nettoyez-la.

Assurez-vous que vous utilisez un réglage de pression approprié.

Accomplissez une "découpe test", puis ajustez la pression de découpe optimale (voir “Configuration pour la découpe -- Test de découpe”).

L'avance du support n'est pas régulière (des décalages se produisent)

Un support épais est-il utilisé?

Si la surface du support vient frotter contre la tête d'impression, et si une avance régulière du support est impossible, alors ajustez la hauteur des têtes d'impression (voir "4-2 Réglage de la hauteur des têtes d'impression").
Quand la hauteur de la tête d'impression a été réglée, il est nécessaire d'accomplir une correction bi-directionnelle (uniquement bien sûr lorsque l'impression a été réglée sur [BI-DIRECTION] dans [PRINT QUALITY]). Pour plus d'informations sur la correction bi-directionnelle, voir "Références pour l'utilisateur - Faire des corrections pour l'impression - Correction bi-directionnelle".

Si vous utilisez un support en feuille, la feuille touche-t-elle des éléments tels que les flasques arrières de maintien du rouleau?

Si la feuille entre en contact avec les flasques de maintien du rouleau ou d'autres pièces mécaniques à l'arrière de la machine, décalez-la pour qu'elle ne souffre d'aucun contact.
Si le support rencontre un obstacle en cours d'impression, l'avance normale de ce support ne peut être accomplie, et la qualité d'image peut en souffrir, le support pouvant même entraîner un bourrage.

Le support est-il chargé en biais? Les côtés gauche et droit du support ne sont-ils pas rectilignes?

Si le support est chargé en biais, ou si les côtés gauche et droit du support ne sont pas coupés bien droit, l'emplacement des côtés peut varier au fur et à mesure de l'avance du support. Cela peut entraîner le frottement du support contre une paroi interne de la FJ-50/40 ou la sortie de la zone d'impression.

Le support en rouleau est-il correctement chargé?

Si le support en rouleau n'est pas correctement chargé, il peut se courber ou avancer en biais. Dans les chapitres "Configuration pour l'impression" ou "Configuration pour la découpe", référez-vous à "Chargement du matériau" et chargez le support correctement.

Le levier de blocage de support a-t-il été bien incliné à fond en position “LOAD?”

Si le levier de blocage de support n'est abaissé qu'à mi-chemin de sa course, seule la roulette droite est abaissée. Assurez-vous que les roulettes gauche et droite soient bien positionnées au-dessus du support, puis abaissez complètement en position “LOAD” le levier de blocage.

Si le support doit être guidé sur une longue distance,

Le placement des roulettes légèrement plus à l'intérieur du support peut aider à prévenir l'échappement de ce support des roulettes en cas de léger biais.

Il se produit un bourrage du papier

Si [MOTOR ERROR : TURN OFF POWER] apparaît et que le fonctionnement s'arrête

(1) Pressez la touche [POWER] pour éteindre l'alimentation en façade.
(2) Retirez le papier abimé. Coupez toute partie froissée ou pliée.
(3) Pressez la touche [POWER] pour remettre la machine sous tension.
(4) Corrigez ce qui a entraîné ce bourrage.
(Par exemple, si un support épais a été chargé, alors ajustez la hauteur des têtes d'impression.)
(5) Chargez le support et effectuez la configuration (mesure de la laize par la machine).
(6) Pressez la touche [CLEANING] pour effectuer un nettoyage des têtes (voir “Maintenance -- Nettoyage des têtes d'impression”).
(7) Pressez la touche [TEST PRINT] pour effectuer un test d'impression (voir “Maintenance -- Nettoyage des têtes d'impression”).
(8) Envoyez les données d'impression et accomplissez l'impression.

* Un support ayant entraîner un bourrage peut endommager ou salir les têtes d'impression. Veillez à accomplir un nettoyage de tête avant de ré-envoyer des données d'impression ou de découpe.

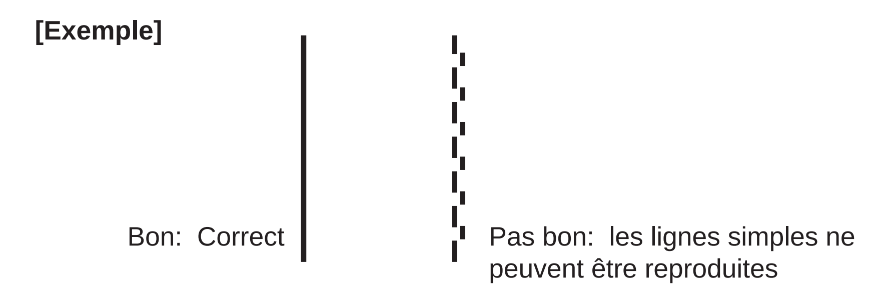
Lorsque l'impression s'est poursuivie, mais doit être recommencée

(1) Pressez la touche [PAUSE] pour mettre la machine en pause.
(2) Stoppez l'envoi de données depuis l'ordinateur.
(3) Pressez la touche [SETUP]. Tenez enfoncée cette touche environ une seconde (pour faire s'éteindre la diode SETUP).
(4) Pressez la touche [POWER] pour éteindre l'alimentation en façade.
(5) Retirez le papier abimé. Coupez toute partie froissée ou pliée.
(6) Pressez la touche [POWER] pour remettre la machine sous tension.
(7) Corrigez ce qui a entraîné ce bourrage.
(Par exemple, si un support épais a été chargé, alors ajustez la hauteur des têtes d'impression.)
(8) Chargez le support et effectuez la configuration (mesure de la laize par la machine).
(9) Pressez la touche [CLEANING] pour effectuer un nettoyage des têtes (voir “Maintenance -- Nettoyage des têtes d'impression”).
(10) Pressez la touche [TEST PRINT] pour effectuer un test d'impression (voir “Maintenance -- Nettoyage des têtes d'impression”).
(11) Envoyez les données d'impression et accomplissez l'impression.

* Un support ayant entraîner un bourrage peut endommager ou salir les têtes d'impression. Veillez à accomplir un nettoyage de tête avant de ré-envoyer des données d'impression ou de découpe.

Les lignes imprimées ne sont pas parfaitement rectilignes

[Exemple]



Si un mauvais alignement tel que dans cet exemple se produit quand la direction d'impression pour [PRINT QUALITY] est [BI-DIRECTION] (bi-directionnel), alors effectuez la correction dans le menu [BIDIRECTION] (voir "Références pour l'utilisateur - Faire des corrections pour l'impression - Correction bi-directionnelle").
Veillez à faire ce réglage lorsque vous changez de support pour un d'un type différent ou lorsque vous avez ajusté la hauteur de la tête.

Le support ne peut pas être coupé

Y-a-t-il une lame installée dans le chariot de découpe ?

Si aucune lame n'est installée, alors installez-en une (voir "Maintenance -- Comment remplacer la lame de découpe").

La lame est-elle usée ou cassée?

Si la lame est émoussée ou cassée, remplacez-la par la lame fournie avec la machine (voir "Maintenance -- Comment remplacer la lame de découpe").

* Certains supports ne peuvent pas être coupés en raison de leur composition particulière.

Le support ne peut pas être coupé automatiquement

Le paramètre de menu [AUTO SHEET CUT] a-t-il été réglé sur [ENABLE]?

Si vous avez autorisé l'envoi d'une commande de découpe dans votre logiciel, alors réglez le paramètre [AUTO SHEET CUT] de la CJ-500 sur [ENABLE] (voir "Retrait du support -- Découpe de la portion imprimée").

La commande de découpe de support a-t-elle activée dans le logiciel?

Si la commande de découpe n'a pas été activée dans le logiciel, la découpe automatique du support n'est pas accomplie, même lorsque [AUTO SHEET CUT] a été réglé sur [ENABLE].

Le réglage relatif des positions d'impression et de découpe a été accompli (automatiquement), mais les positions ne sont pas alignées

Selon le type de support, la détection automatique de marques de repérage (crop marks) peut ne pas être possible.
Dans de tels cas, accomplissez l'ajustement de façon manuelle (voir "Ajuster les positions d'impression et de découpe -- Réglage manuel").

Le réglage automatique du point de base et du point d'alignement a été accompli, mais les positions ne sont pas pour autant alignées

Selon le type de support et la lamination accomplie, la détection automatique de marques de repérage (crop marks) peut ne pas être possible.
Dans de tels cas, déterminez manuellement le point de base et le point d'alignement (voir "Retrait de la portion imprimée, puis rechargement du support et découpe -- Réglage manuel").

Messages d'erreur

Messages d'erreur	Signification	Action
MOTOR ERROR TURN OFF POWER	Une erreur de moteur s'est produite.	Il n'est pas possible de poursuivre avec ce problème. Utilisez la touche POWER pour éteindre la machine et la rallumer. Après avoir rectifié la cause de l'erreur (un bourrage papier ou équivalent), remettez sous tension. Ne laissez pas la machine avec son chariot hors de son logement de repos.
TEMPERATURE IS TOO LOW	La température de l'air où est installée la machine est inférieure à la température ambiante à laquelle celle-ci peut fonctionner (environ 5° C).	Il n'est pas possible de faire fonctionner la machine. Utilisez la touche [POWER] pour l'éteindre. Faites remonter la température de pièce puis remettez sous tension.
INVALID SHEET SET SHEET AGAIN	La touche [SETUP] a été pressée alors qu'aucun support n'était installé. La mesure a été accomplie alors qu'aucun support n'était au bon emplacement. [EDGE SENSE] est réglé sur [ENABLE], mais c'est un matériel transparent qui a été chargé.	Chargez le support à l'emplacement correct et pressez à nouveau la touche [SETUP]. Si vous utilisez un support transparent, réglez [EDGE SENSE] sur [DISABLE] (voir "Description des menus")
SHEET TOO SMALL SET SHEET AGAIN	Vous avez tenté de mettre en place un support qui est trop petit.	Choisissez un matériau de taille utilisable.
PINCHROLL ERROR DOWN PINCHROLL	La touche [SETUP] a été pressée alors que les roulettes sont en position haute. Les roulettes doivent être abaissées durant la mesure.	Baissez le levier de blocage de support vers "LOAD" pour plaquer les roulettes, puis pressez [SETUP] (voir "Chargement du support").
PINCHROLL ERROR INVALID RIGHTPOS	La touche [SETUP] a été pressée alors que la roulette droite n'était pas positionnée en face d'un galet d'entraînement.	Positionnez correctement la roulette droite (au-dessus d'un galet d'entraînement), puis pressez la touche [SETUP].
PINCHROLL ERROR INVALID LEFTPOS	La touche [SETUP] a été pressée alors que la roulette gauche n'était pas positionnée en face d'un galet d'entraînement.	Positionnez correctement la roulette gauche (au-dessus d'un galet d'entraînement), puis pressez la touche [SETUP].
BASE POINT ERROR	Vous avez essayé de fixer le point de début d'impression/découpe au-delà du support.	Amenez les touches flèches pour ramener le pointeur du chariot à l'intérieur de la zone d'impression puis pressez la touche [BASE POINT] (voir "Impression-découpe à un emplacement précis du support").
ALIGN WIDTH ERROR	Vous avez tenté de régler le point d'alignement au même endroit que le point de base.	Donnez au point d'alignement sa propre position (voir "Référence pour l'utilisateur -- Retrait de la portion imprimée, puis rechargement du support et découpe").
ALIGN ANGLE ERROR	Vous avez essayé de déterminer le point d'alignement à un des emplacements décrits ci-dessous. - à plus de 5° d'inclinaison du point de base - à plus de 20 mm du point de base dans la direction d'avance du support	Donnez au point d'alignement sa propre position (voir "Référence pour l'utilisateur -- Retrait de la portion imprimée, puis rechargement du support et découpe").

Messages d'erreur	Signification	Action
CROPMARK ERROR NOT FOUND	- Avec[PRINT-CUT ADJ.] réglé sur [AUTO], les marques de repérage ne peuvent pas être déctectées. - Le touche [BASE POINT] a été pressée durant l'installation du support pour faire le réglage de détection automatique des marques de repérage mais celles-ci ne peuvent pas être détectées.	Placez le support en position correcte et refaites la détection des marques de repérage.
CURSOR POS. ERROR OUT OF AREA	Vous avez essayé d'accomplir un test d'impression ou de découpe hors de la zone d'impression ou de découpe.	Accomplissez le test d'impression ou de découpe à l'intérieur de la zone d'impression ou de découpe.
ILLEGAL SHUTDOWN TURN OFF POWER	Le commutateur d'alimentation principal a été coupé sans avoir d'abord éteint l'alimentation secondaire avec la touche [POWER].	Presez la touche [POWER] pour éteindre l'alimentation secondaire, puis seulement ensuite, éteignez l'alimentation principale.

Caractéristiques

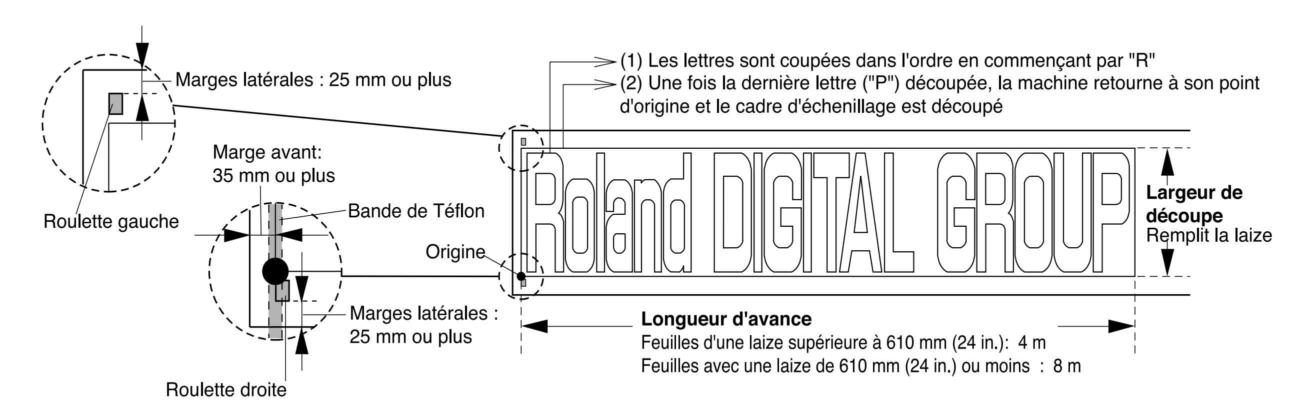
		CJ-500
Méthode d'impression/découpe		Jet d'encre piézo-électrique avec déplacement du support
Zone d'impression/découpe		1346,2 mm x 24998 mm
Laizes acceptables	En feuille	90 — 1371 mm (Notez que la détection des bords avant et arrière n'est pas possible pour les supports mesurant entre 90 mm et 430 mm)
	En rouleau	90 — 1371 mm (Notez que la détection des bords avant et arrière n'est pas possible pour les supports mesurant entre 90 mm et 430 mm)
Laizes qui peuvent être coupées		90 — 1371 mm
Conditions nécessaires à l'utilisation des supports		- Epaisseur de support découpable : 0,08—0,22 mm (selon la composition du support) - Epaisseur maximale de support découpable incluant la base papier (dorsale) : 0,4 mm - Epaisseur maximale de support imprimable incluant la base papier (dorsale) : 1,0 mm (avec tête en position haute) - Diamètre maximal d'un rouleau : 180 mm - Diamètre interne d'un rouleau : 50,8 mm (2 in.) ou 76,2 mm (3 in.) - Poids maximal pour un rouleau: 20 kg
Cartouches d'encre	Encre à pigments	N'utilisez que les cartouches d'encre à pigments spécifiques
	Capacité	220 cc ± 5 cc
	Couleur	Six couleurs: les 4 couleurs cyan, magenta, jaune, et noir, plus au choix cyan léger et magnenta léger ou orange et vert
	Encre à colorants	N'utilisez que les cartouches d'encre à colorants spécifiques
	Capacité	220 cc ± 5 cc
	Couleur	Cyan, magenta, jaune, noir, cyan léger et magenta léger
Couleurs apparentes		16,7 millions de couleurs
Résolution d'impression (en points)		1440 dpi x 720 dpi / 720 dpi x 720 dpi / 540 dpi x 540 dpi / 360 dpi x 720 dpi / 180 dpi x 720 dpi
Précision en distance (à l'impression)		Erreur inférieure à ± 0,3% de la distance parcourue, ou 0,03 mm selon le plus grand (Avec film PET Roland, distance d'impression : 1 m)
Outils		Lame de découpe (lame et porte-outil) : lame spéciale pour gamme CAMM-1
Vitesse de découpe		10—600 mm/s (10—300 mm/s dans la direction de déplacement du matériau)
Force de la lame		30 — 200 gf
Compensation de décalage de lame		0,000—1,500 mm
Résolution logiciel (en découpe)		0,025 mm/pas
Précision de distance (en découpe		Erreur inférieure à ± 0,4% de la distance parcourue, ou 0,3 mm selon le plus grand Lorsque la correction de distance a été accomplie(quand le réglage de [CALIBRATION] - [CUTTING ADJ.] a été fait) : Erreur inférieure à ± 0,2% de la distance parcourue, ou 0,1 mm selon le plus grand
Précision de répétition (en découpe)		0,1 mm ou moins (hors extension/rétraction du support) Plage pour une précision de répétition assurée (*1) Pour les supports d'une laize supérieure à 610 mm (24"): Longueur 4 m Pour les supports d'une laize de 610 mm (24") ou moins: Longueur 8 m
Répétition entre impression et découpe		± 0,5 mm max.à 25°C (en excluant un décalage possible causé par la dilation/contraction du support et/ou le repositionnement de celui-ci, considérant que la longueur du matériau est inféreiure à 3 m
Précision d'alignement pour l'impression et la découpe avec repositionnement du support		+/-0.3% de la distance parcourue ou ± 2 mm, selon le plus grand [aire garantie d'alignement pour l'impression ou la découpe lors du repositionnement] (*2)

Suite en page suivante
Pour les éléments avec astérisque "**(*)**", voir page suivante.

Nettoyage des têtes		Nettoyage automatique et nettoyage manuel
Interface		Interface parallèle bi-directionnelle (se conformant à la norme IEEE 1284: mode nibble (demi-octet))
Langage		RD-GL III (découpe), RD-RTL (impression), RD-PJL
Econome d'énergie		Mode de mise en veille automatique
Consomm. électrique	Impression/découpe	Maximum: 1 A/100V—240V ±10% 50/60 Hz
	Attente	Maximum: 0,4A/100V—240V ±10% 50/60 Hz
Niveau de bruit acoustique	Impression/découpe	64dB (A) ou moins (selon la norme ISO7779)
	Attente	40dB (A) ou moins (selon la norme ISO7779)
Dimensions	Unité seule	2325 mm [L] x 381 mm [P] x 428 mm [H]
	Avec stand	2325 mm [L] x 736 mm [P] x 1287 mm [H]
Poids	Unité seule	85 kg
	Avec stand	105 kg
Environment	En service	Température: 15°C à 35°C, Humidité: 35% à 80% (sans condensation)
	Hors service	Température: 5°C à 40°C, Humidité: 20% à 80% (sans condensation)
Accessoires		Cordon d'alimentation: 1, Flacon de vidange: 1, Capuchon de flacon de vidange: 1, Vis: 2, Lame: 1, Porte-outil: 1, Lame de remplacement: 1, Kit de nettoyage: 1, CD-ROM Roland ColorChoice™: 1, Guide d'installation de Roland ColorChoice™: 1, Mode d'emploi: 1

(*1) Les conditions suivantes doivent être satisfaites :

- Type de support : Film 3M Scotchcal Mastercut, gamme ARLON 2100
- Stand spécifique (le rouleau doit être monté sur le porte-rouleau)
- Marges latérales : 25 mm ou plus des bords gauche et droit
- Marge avant : 35 mm ou plus
  (après avoir chargé le support, lorsque le type de sélection [EDGE] a été choisi dans le menu, la marge avant est automatiquement réglée à 35 mm)
- La fonction [PREFEED] du menu doit être réglée sur [ENABLE]
- Découpe des données suivantes



(*2)

- Température: 25 °C
- Type de support : YP-M1270T
- Taille des données : 3 m dans la direction d'avance du support
  1 m dans la direction de déplacement du chariot
- La fonction [PREFEED] est activée ([ENABLE]).
- Pas de lamination
- Lors du rechargement du matériau, dans le menu, sélectionnez [BASE-ALIGN] pour automatiquement détecter les marques de repérage.
- Exclure les effets dus à une avance en biais ou à la dilatation ou contraction du support.

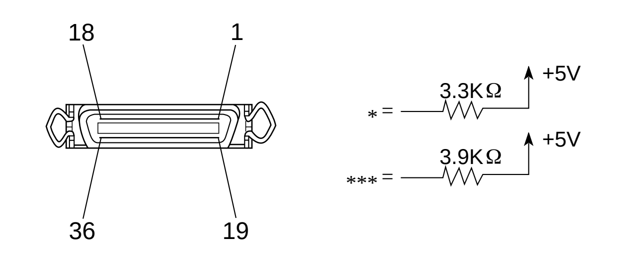
Caractéristiques de l'interface

Standard	Interface parallèle bi-directionnelle (se conformant à la norme IEEE 1284: mode nibble)
Signaux entrants	STROBE (1BIT), DATA (8BITS), SLCT IN, AUTO FEED, INIT
Signaux sortants	BUSY (1BIT), ACK (1BIT), FAULT, SLCT, PERROR
Niveau des signaux entrants et sortants	Niveau TTL
Méthode de transmission	Asynchrone

Connecteur parallèle (se conformant aux caractéristiques Centronics)

Numéro du signal	Numéro de la broche		Numéro du signal
SLCT IN	36	18	HIGH***
HIGH*	35	17	GND
NC	34	16	GND
GND	33	15	NC
FAULT	32	14	AUTO FEED
INIT	31	13	SLCT
GND	30	12	PERROR
	29	11	BUSY
	28	10	ACK
	27	9	D7
	26	8	D6
	25	7	D5
	24	6	D4
	23	5	D3
	22	4	D2
	21	3	D1
	20	2	D0
	19	1	STROBE

Connexion des broches



Roland